

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ  
LIST OF REFERENCE AND ATTACHED DOCUMENTS

Бланк № 1

Дата: \_\_\_\_\_

Извещение о приемке: \_\_\_\_\_

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА  
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Обозначение Designation	Наименование Name	Примечание Note
	Ссылочные документы Reference documents	
RPR.0120.0.KM.EC0001	Металлоконструкции. Альбом типовых изделий и узлов. Технические требования Steel structures. Album of standard articles and details. Technical requirements	

Наименование профиля ГОСТ, TU Profile name GOST, TU	Наименование или марка металла ГОСТ, TU Metal name or grade GOST, TU	Номер или профиль, мм Profile number or dimensions, mm	№ п.л. S.No.	Масса металла по элементам конструкций, т Metal mass per structure elements, t	Масса металла по структурам платформ, т Metal mass per structures of platforms, t	Прочее Other	Общая масса, т Total mass, t
Детали по ГОСТ 5737-2017 Beams as per GOST 5737-2017	С355 по ГОСТ 553-2005 St3sp5 as per GOST 553-2005	I 1652 / 16B2	1	0.08			0.08
		I 2051 / 20B1	2	0.73			0.73
		I 20K / 20K1	3		0.01		0.01
		I 2552 / 25B2	4	2.07			2.07
		I 30U1 / 30S1	5	0.33			0.33
		I 30S2 / 35B2	6	1.25			1.25
		Итого: / Total:	7	4.38	0.09		4.47
		Всего профилей: / Profile in total:	8	4.38	0.09		4.47
	Арматура класса A240 Reinforcement of grade A240	ГОСТ 5781-82 / GOST 5781-82	Ø12	9	0.01		0.01
		Итого: / Total:	10	0.01			0.01
		Всего профилей: / Profile in total:	11	0.01			0.01
		Проект листовой по ГОСТ 1990-2015 Project sheet metal as per GOST 1990-2015	12	12	0.14	0.02	0.16
		Итого: / Total:	13	0.14	0.02		0.16
		Всего профилей: / Profile in total:	14	0.01	0.01		0.02
		Проект листовой по ГОСТ 1990-2015 Project sheet metal as per GOST 1990-2015	15	14	0.02		0.02
		Итого: / Total:	16	0.02			0.02
		Всего профилей: / Profile in total:	17	0.02			0.02
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	18	18	0.18	0.01	0.19
		Итого: / Total:	19	0.18	0.01		0.19
		Всего профилей: / Profile in total:	20	0.18	0.01		0.19
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	21	21	0.30	0.01	0.31
		Итого: / Total:	22	0.30	0.01		0.31
		Всего профилей: / Profile in total:	23	0.30	0.01		0.31
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	24	24	0.03	0.03	0.06
		Итого: / Total:	25	0.03	0.04		0.07
		Всего профилей: / Profile in total:	26	0.03	0.04		0.07
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	27		0.17		0.17
		Итого: / Total:	28		0.17		0.17
		Всего профилей: / Profile in total:	29		0.17		0.17
		Трубы по ГОСТ 1074-91 Tubes as per GOST 1074-91	30	27x2.5	0.03	0.01	0.04
		Итого: / Total:	31	0.03	0.01		0.04
		Всего профилей: / Profile in total:	32		0.03	0.01	0.04
		Трубы по ГОСТ 9245-2015 Tubes as per GOST 9245-2015	33	Ø25x2.0	0.09	0.01	0.10
		Итого: / Total:	34	0.09	0.01		0.10
		Всего профилей: / Profile in total:	35	0.09	0.12	0.89	
		Трубы по ГОСТ 553-2005 Tubes as per GOST 553-2005	36	Ø100x6.0	0.39	0.08	0.47
		Итого: / Total:	37	0.39	0.08		0.47
		Всего профилей: / Profile in total:	38	0.39	0.77	0.20	1.36
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	39	L 50x5		0.01	0.01
		Итого: / Total:	40	L 75x6	0.18		0.36
		Всего профилей: / Profile in total:	41	L 90x6	0.01	0.01	0.02
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	42	Ø16x1.6P	0.18	0.20	0.38
		Итого: / Total:	43	Ø20x1.6P	0.19	0.14	0.28
		Всего профилей: / Profile in total:	44	Ø20x1.6P	0.19	0.14	0.28
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	45	Ø20x2.0P	1.78		
		Итого: / Total:	46	Ø30P/30P	1.32		1.32
		Всего профилей: / Profile in total:	47				
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	48	5.04	0.14		5.18
		Итого: / Total:	49	5.04	0.14		5.18
		Всего профилей: / Profile in total:	50	11.88	0.94	0.95	13.77
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	51		0.77	0.12	0.89
		Итого: / Total:	52		0.14	0.02	0.16
		Всего профилей: / Profile in total:	53	9.99	0.51		10.50
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	54	1.88	0.25		2.13
		Итого: / Total:	55		0.03	0.01	0.04
		Всего профилей: / Profile in total:	56		0.04		0.04
		Листы стальные с чеканкой по ГОСТ 553-2005 Steel sheets with stamping as per GOST 553-2005	57	A240	0.01		0.01

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

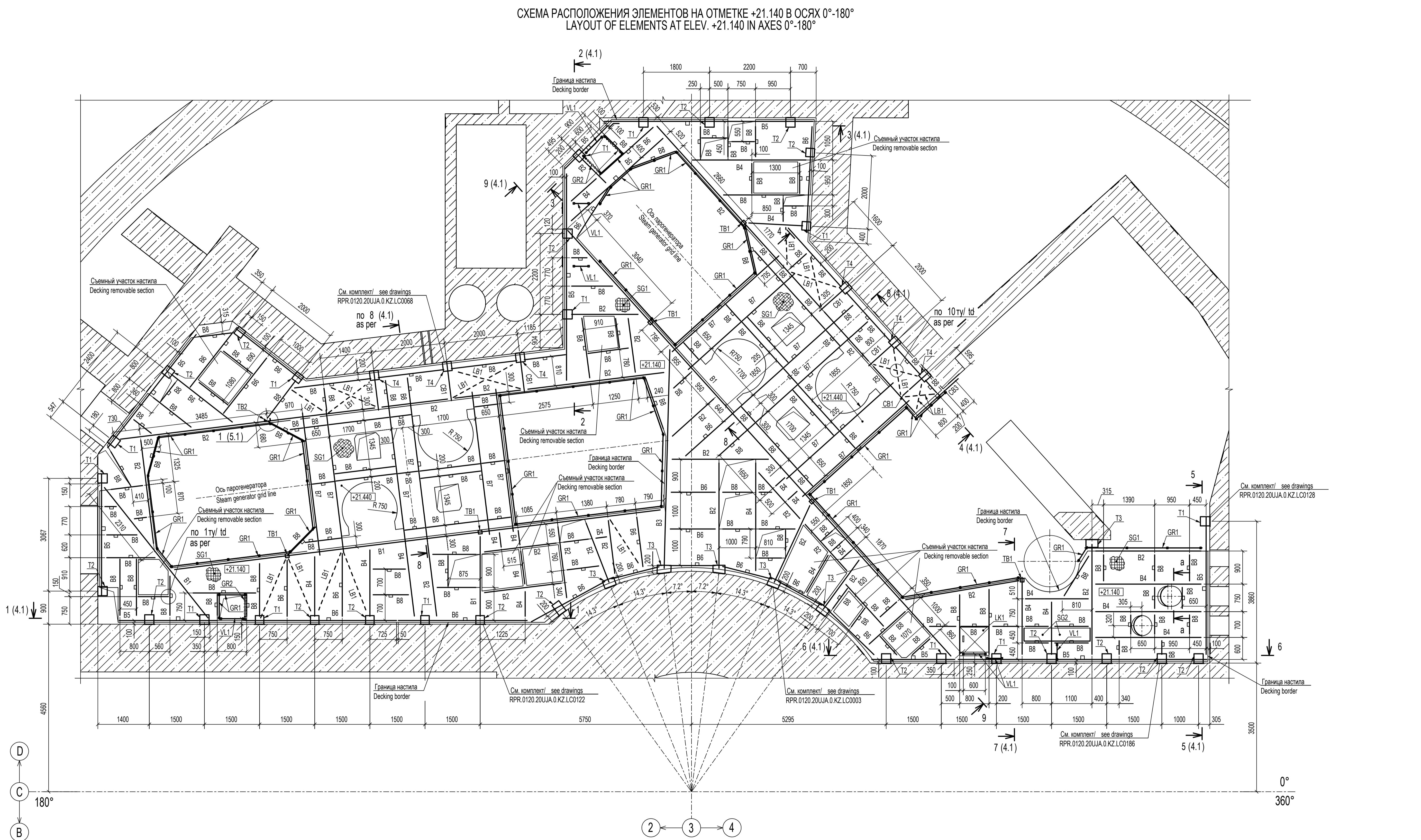
14 Изготовление и монтаж конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии со специально разработанным проектом производства работ (ППР) и проектом производства сварочных работ (ППСР) - заранее разработанным технологическим регламентом, обеспечивающим минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

15 Решетчатый сварной настил с ячейкой 33x33.3 мм и несущими полосами 30x5, которые распологаются параллельно меньшей стороне ячеек балочной клетки. Настил должен изготавливаться в соответствии с 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002 или аналогичными по "Общие положения обеспечения безопасности атомных станций".

16 Категория сейсмостойкости элементов - I по НП-031-01 "Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций".

Марка элемента Mark of component	Сечение Section		Усилие для прикрепления Fastening forces			Марка металла Steel grade	Примечание Notes
	Эскиз Sketch	Поз. Item	Состав Composition	A, kN	N, kN	M, kN·m	
1	2	3	4	5	6	7	8
B1	I 3052 2552	3082	*	*	-	C45r5 S355	
B2	I 2552	*	*	-	-	C45r5 S355	
B3	I 3051 2051	3051	80	*	-	C45r5 S355	
B4	I 2051	2051	*	*	-	C45r5 S355	
B5	C 30P 20P	30P	*	*	-	C45r5 S355	
B6	C 20P 20P	20P	*	*	-	C45r5 S355	
B7			*	*	-	C45r5 S355	See detail 3.5.1 See detail 3.5.1
B8	C 16P 16P	16P	*	*	-	C45r5 S355	
CB1	I 2552 2051	2552 2051	*	*	*	C45r5 S355	
CB2	I 2051	2051	*	*	*	C45r5 S355	
CB3	C 30P 20P	30P	*	*	*	C45r5 S355	
GR1	1 □ 40x3.0 2 □ 40x3.0 3 □ 25x2.0 4 - t2	40x3.0 40x3.0 25x2.0 t2	-	-	-	KT245 KP245	See J. See RPR 0120.0.KM.EC0001
GR2	Цель Chan	Chan	-	-	-	KT245 KP245	
LB1	L 75x6	75x6	-	-	-	C45r5 S355	
LK1	Сложный Complex	Complex	-	-	-	C45r5 S355	Решетчатый настил Grid decking
SG1	- t10	t10	-	-	-	C45r5 S355	Решетчатый настил Grid decking
SG2	- t10	t10	-	-	-	C45r5 S355	Решетчатый настил Grid decking
T1	Сложный Complex	Complex	-	*	*	C45r5 S355	См. п. 3 See it. 3
T2	Сложный Complex	Complex	-	*	*	C45r5 S355	08X18H10T / 08Kh18N10T
T3	Сложный Complex	Complex	-	80	*	C45r5 S355	+21.140
T4	Сложный Complex	Complex	-	*	*	C45r5 S355	
TB1	□ 100x6.0	100x6.0	-	100	-	C45r5 S355	См. компл/ see drawings RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0128
TB2	C 16P	16P	-	-	-	C45r5 S355	
VL1	1 □ 40x3.0 2 □ 27x2.5 3 - t2	40x3.0 27x2.5 t2	-	-	-	KT245 KP245	См. п. 3 See it. 3
						C45r5 S355	

\* - минимальное усилие для расчета крепления: A, N - 50.0 кН, M - 10.0 кН·м  
\* - minimum force for fastening calculation: A, N - 50.0 kN, M - 10.0 kN·m



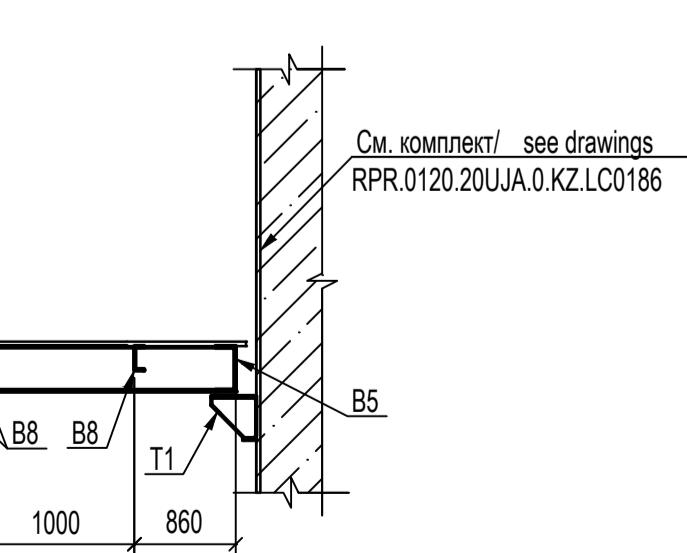
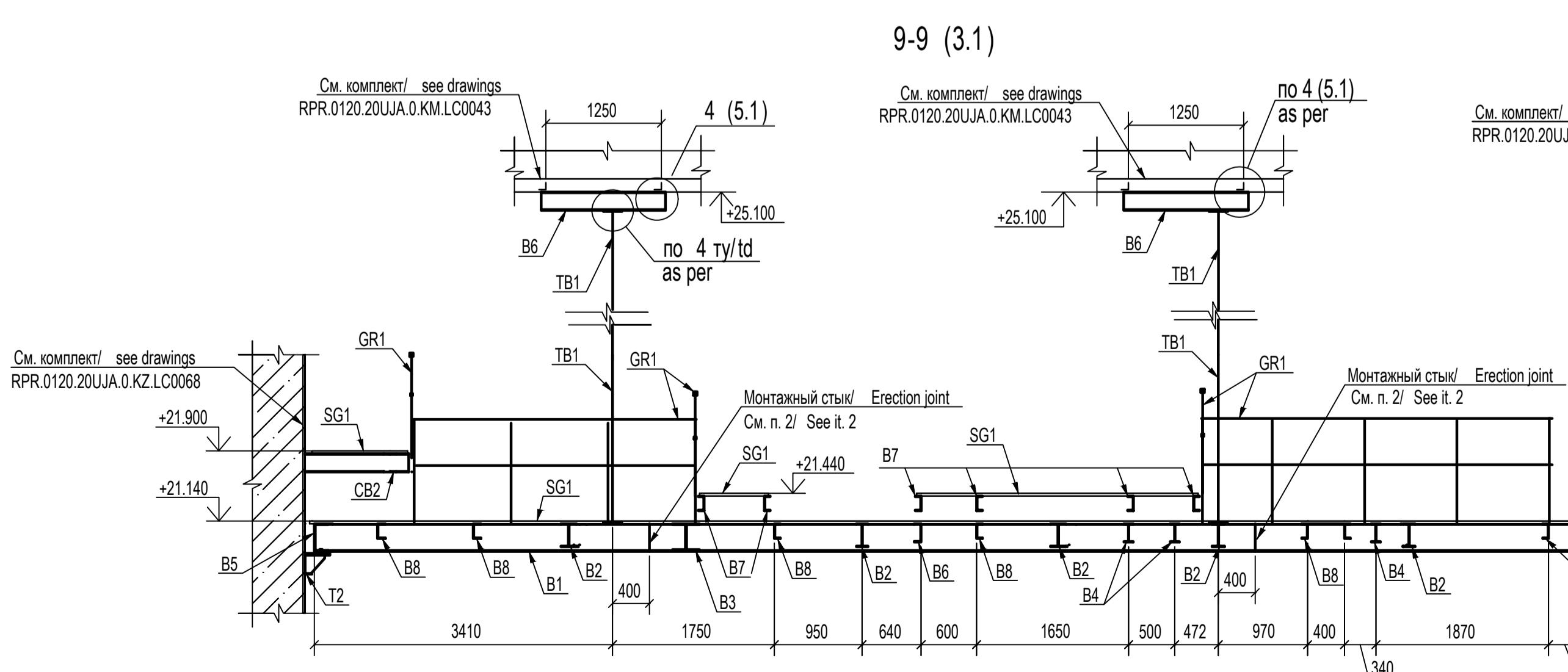
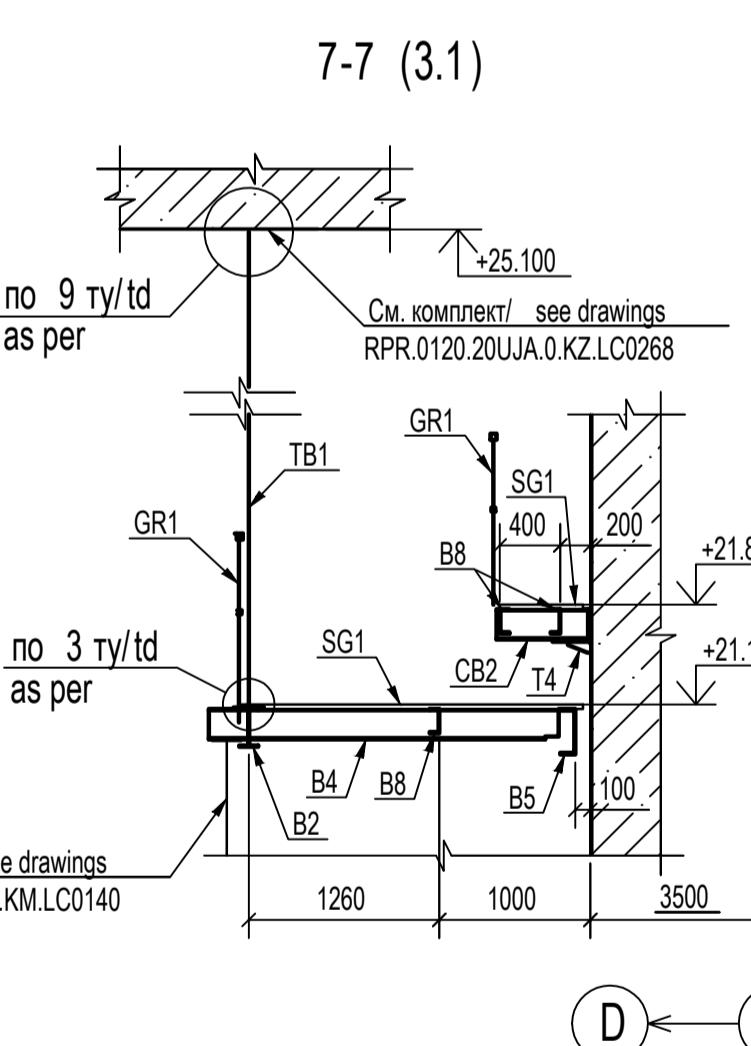
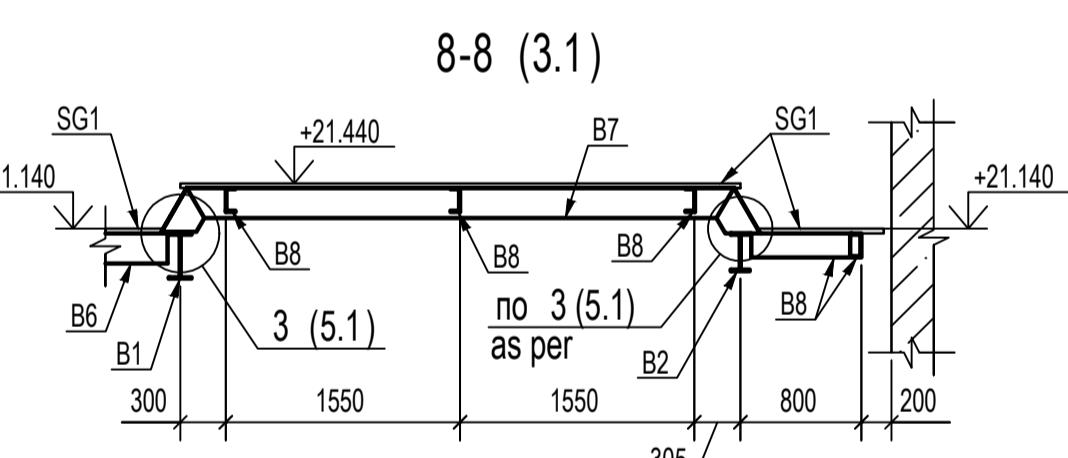
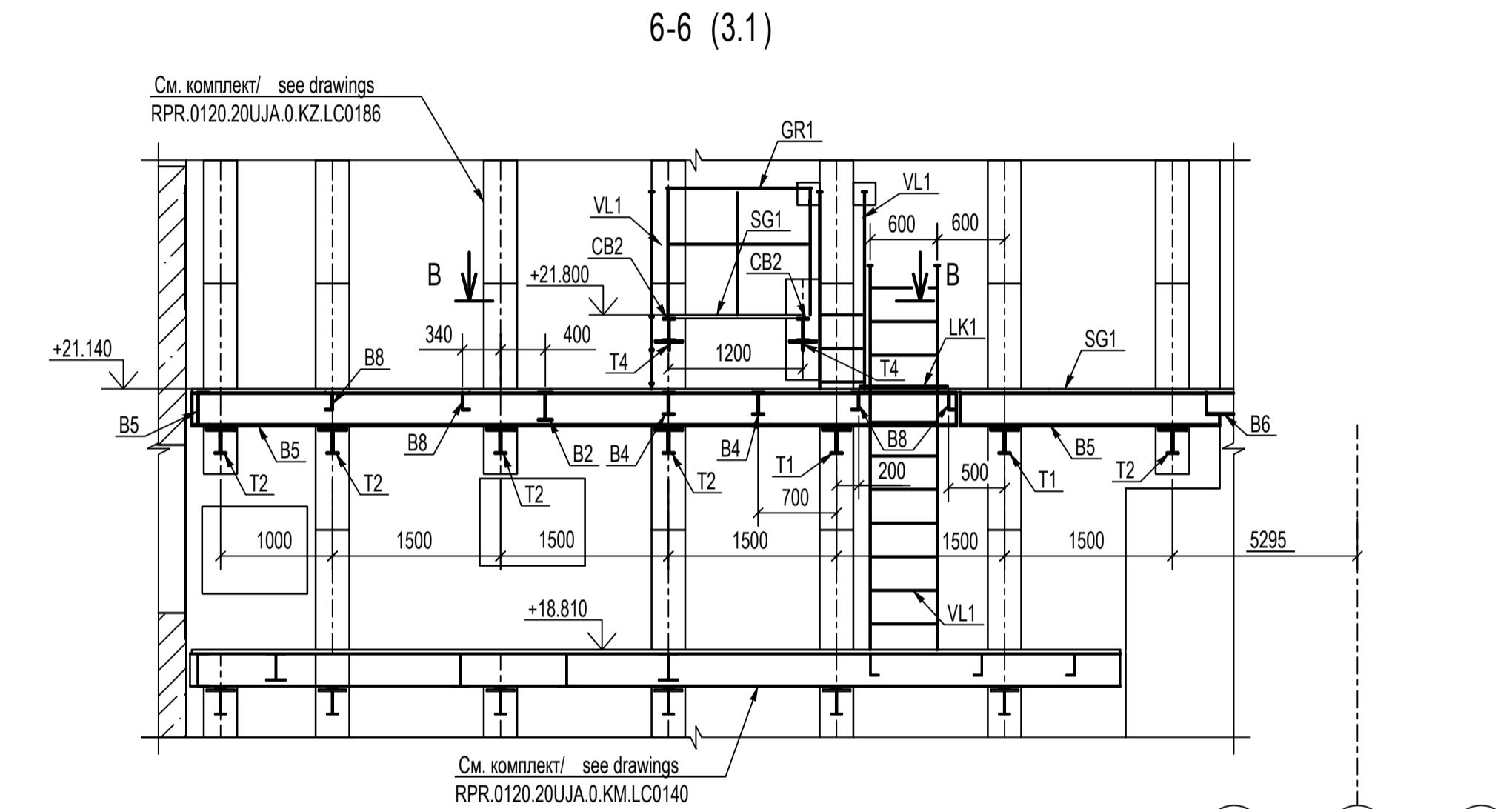
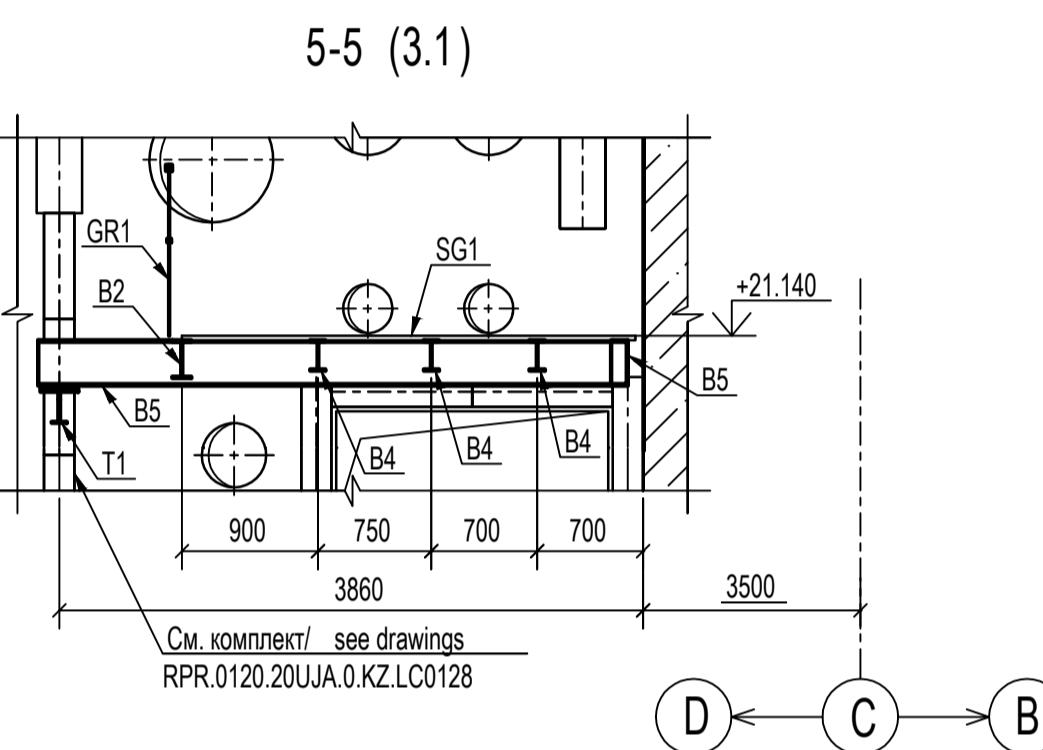
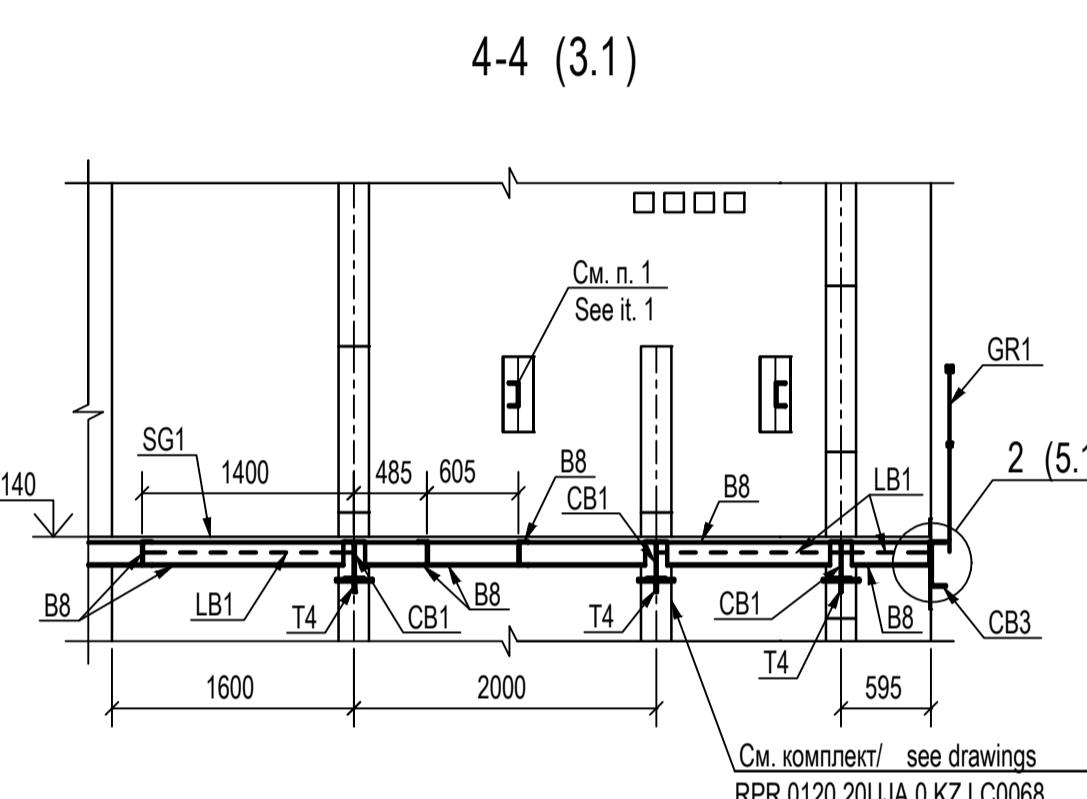
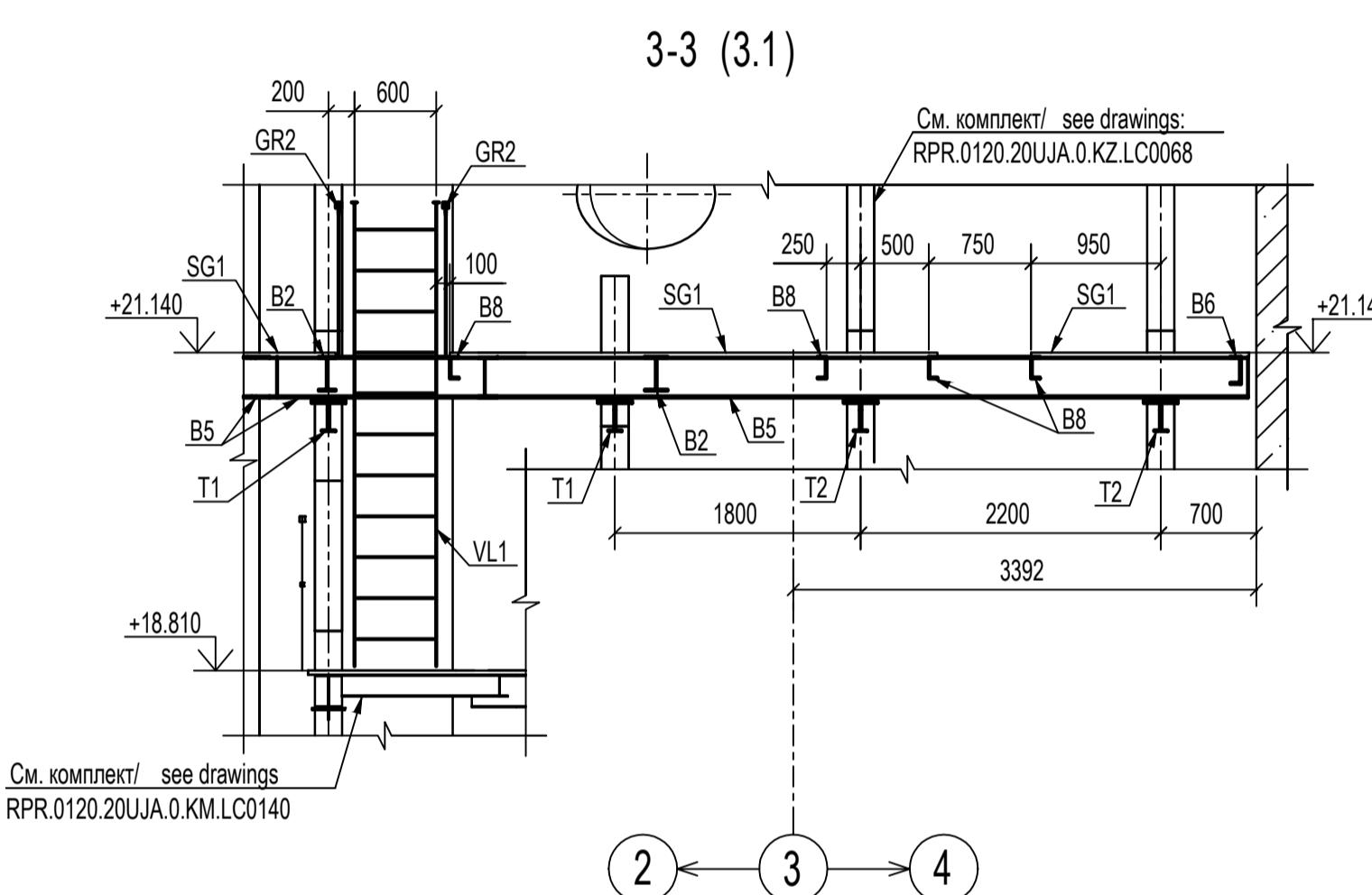
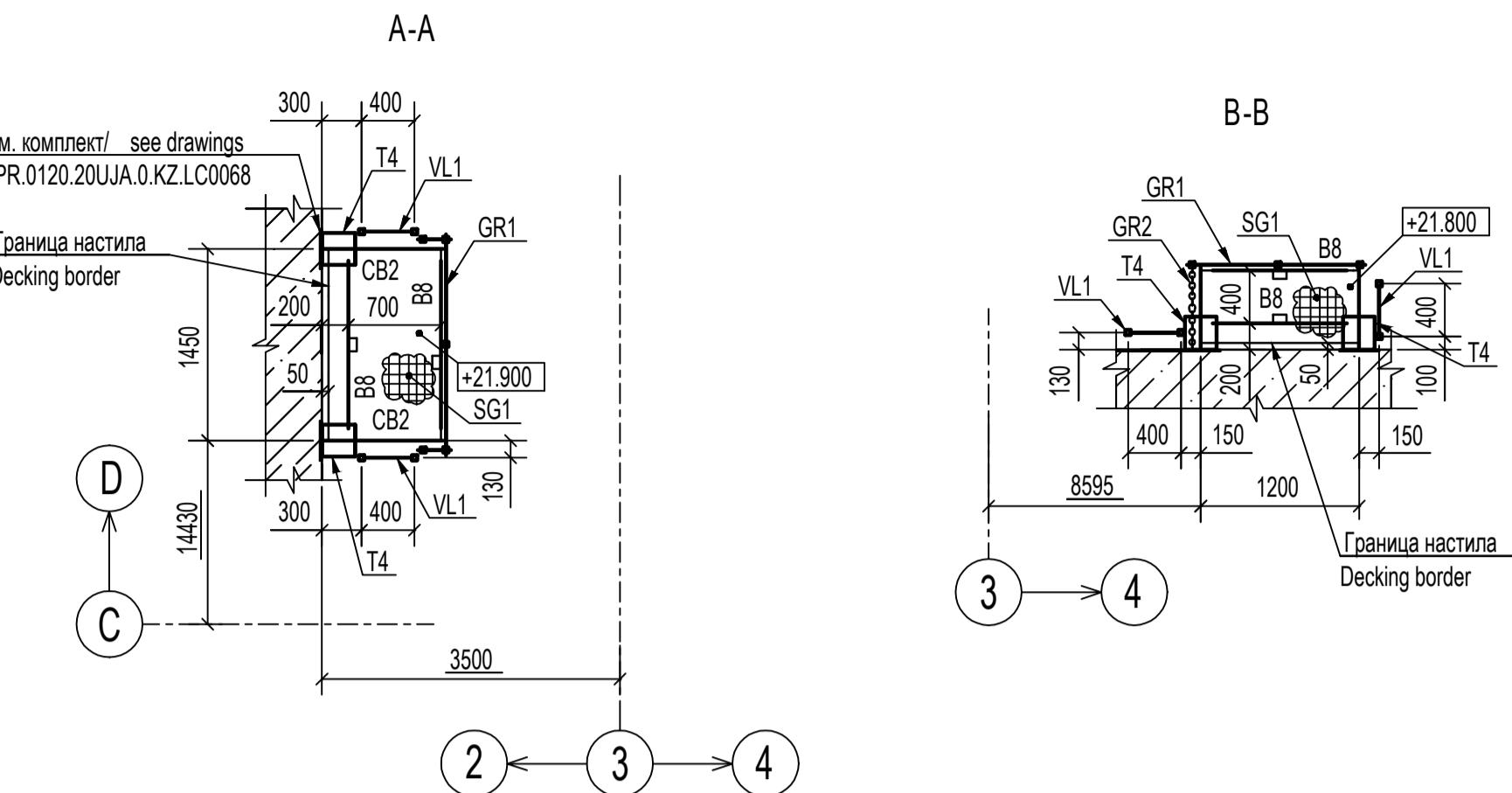
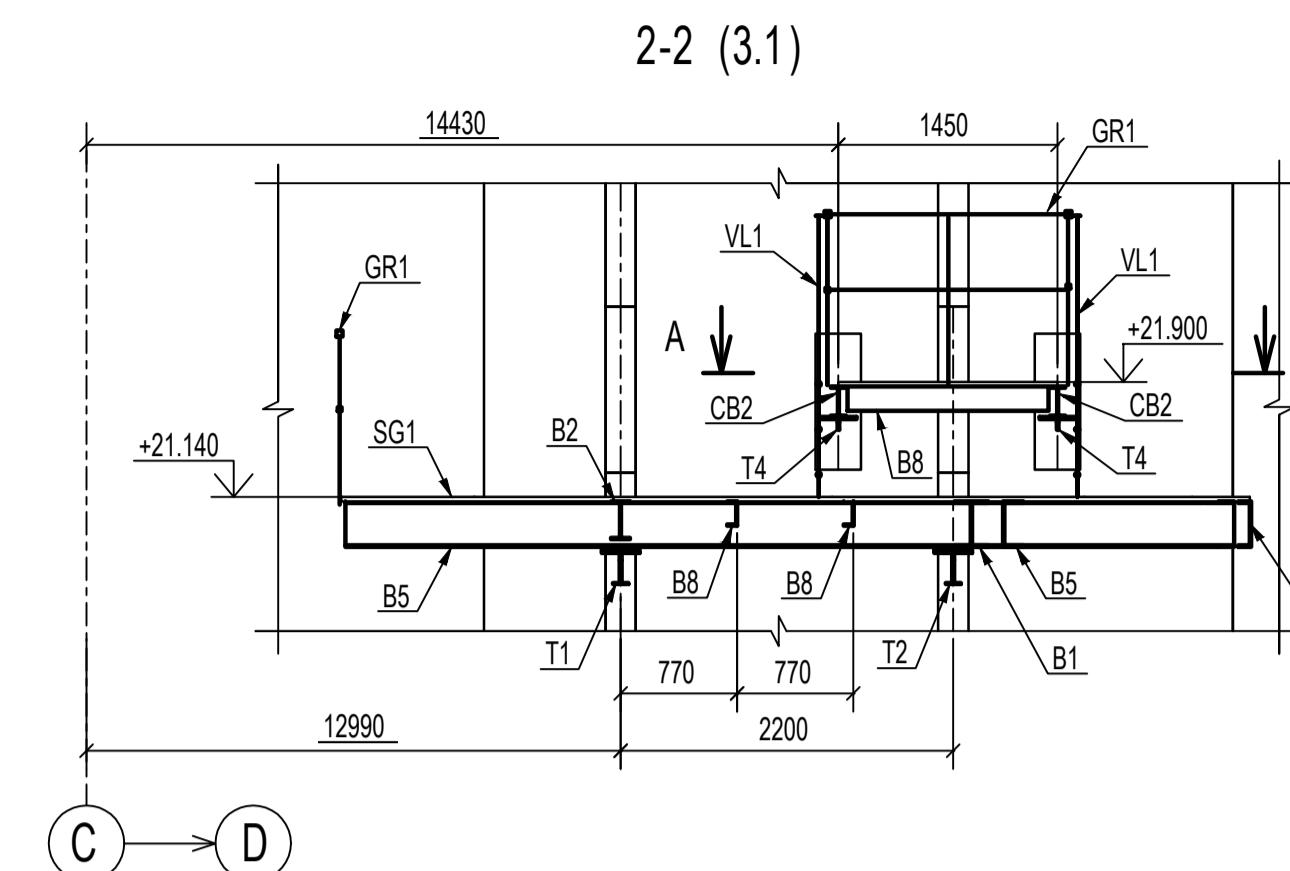
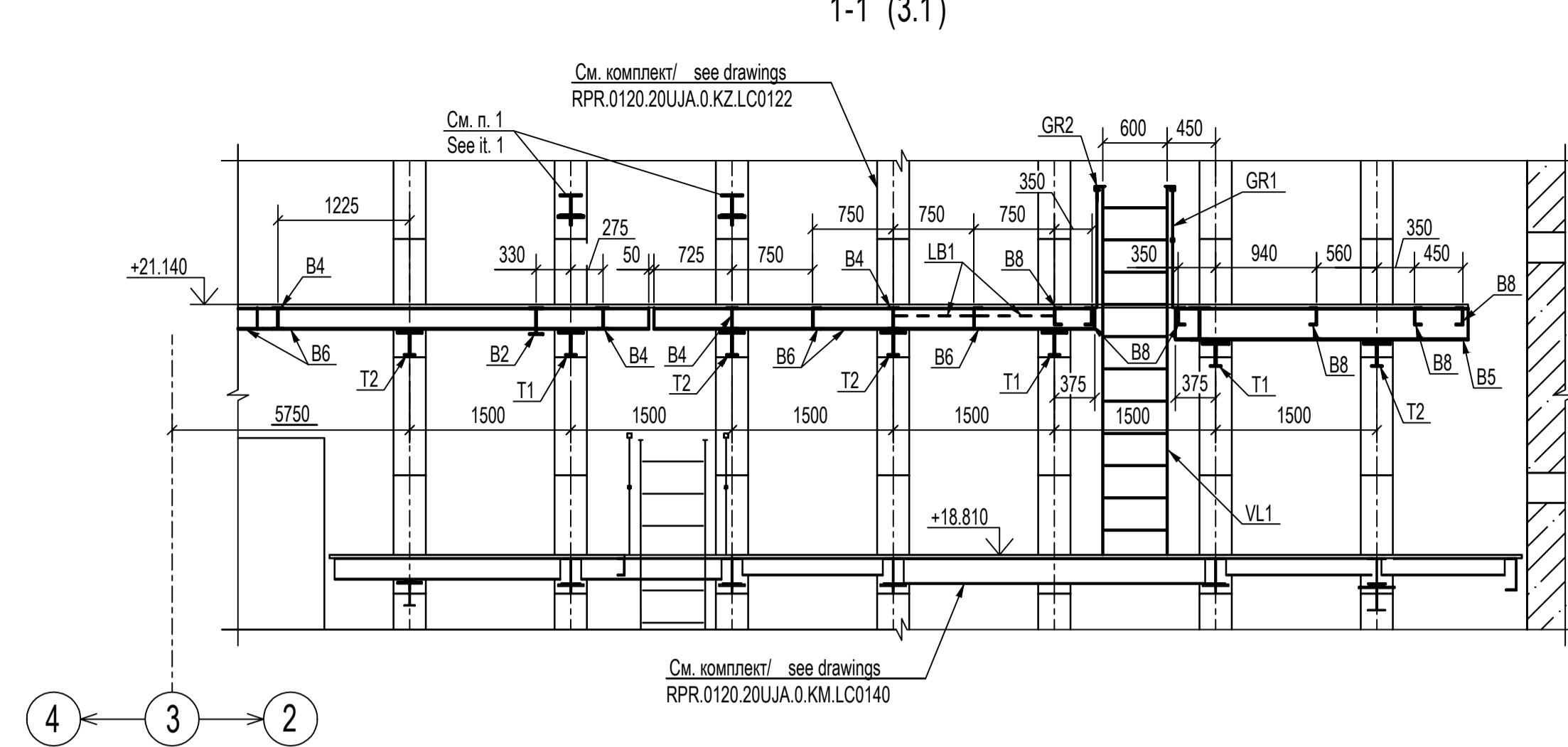
1 В местах проходов труб настил вырезать по месту с зазором 50 мм.  
2 При установке легкого кранового крана на настил площадки на отметке +21.140 под опоры крана необходимо применять подставки.

3 Отборочный лист по рее настила высотой 150 мм из коррозионно-стойкой стали 12 (в местах отсутствия ограждений и вокруг технологических промежутков) поставляется совместно с настилом.

1 In places of pipes penetration the decking shall be cut out in-situ with a gap of 50 mm.  
2 When installing light gantry crane on the platform decking at elevation +21.140, scaffold shall be installed under the crane supports.

3 A flanging plate (150 mm high from the decking top and 2 mm thick) installed along decking edges (at the places where enclosures are missing and around the process openings) shall be supplied jointly with the decking.

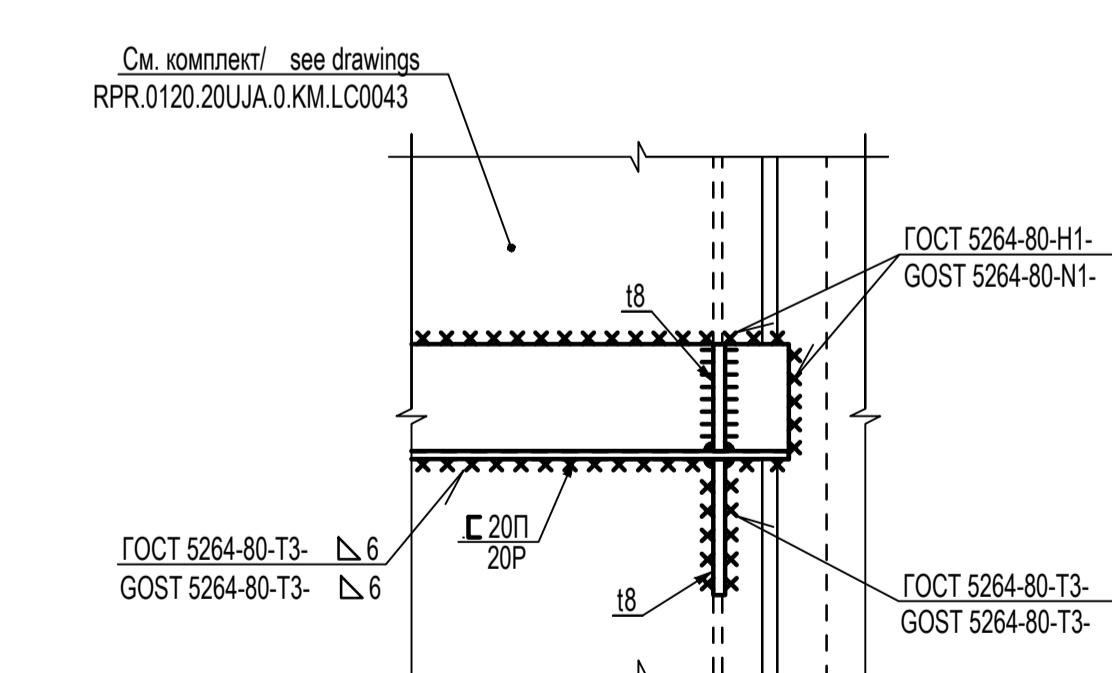
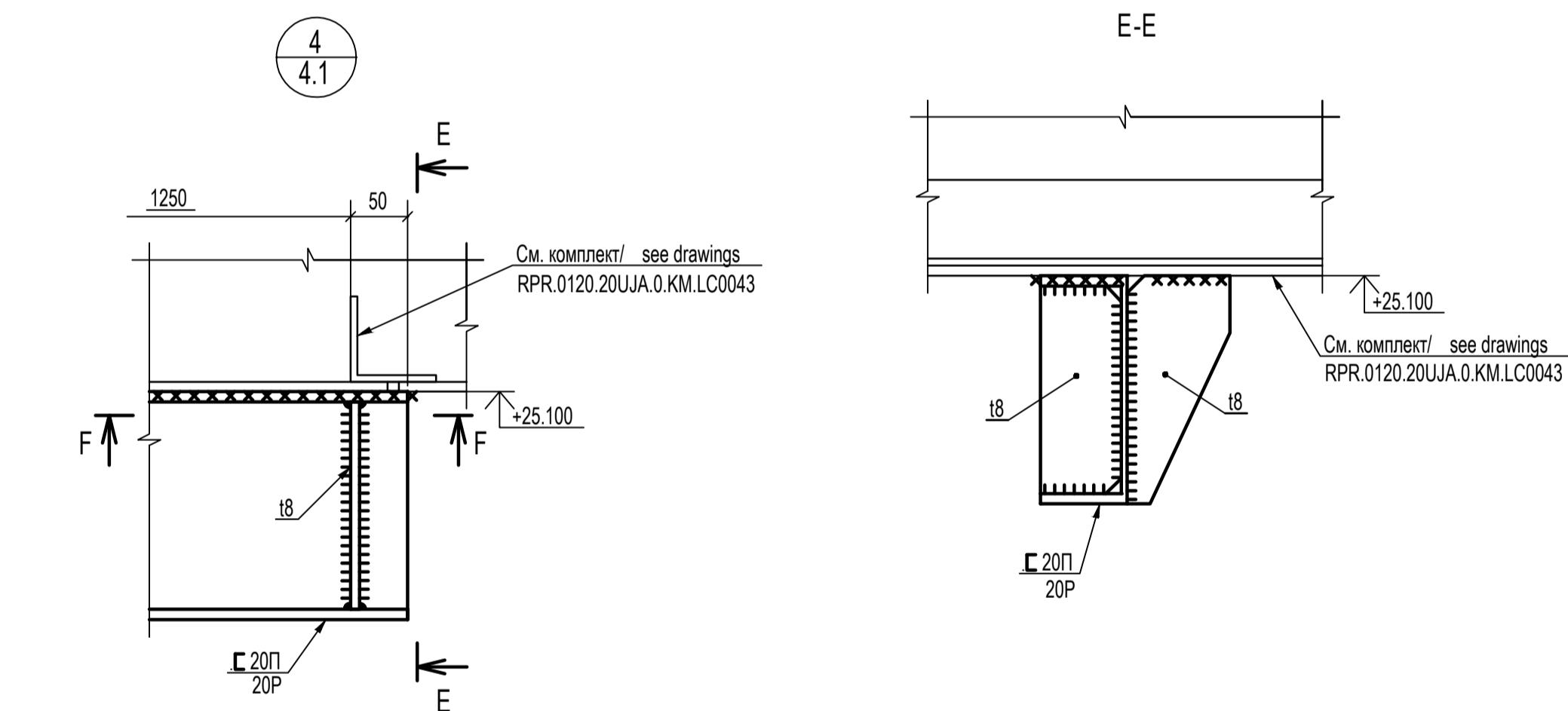
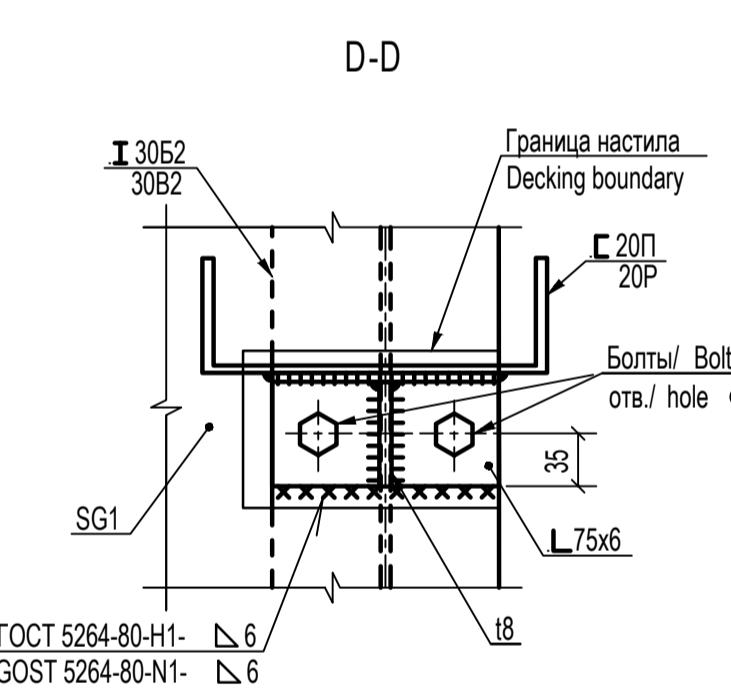
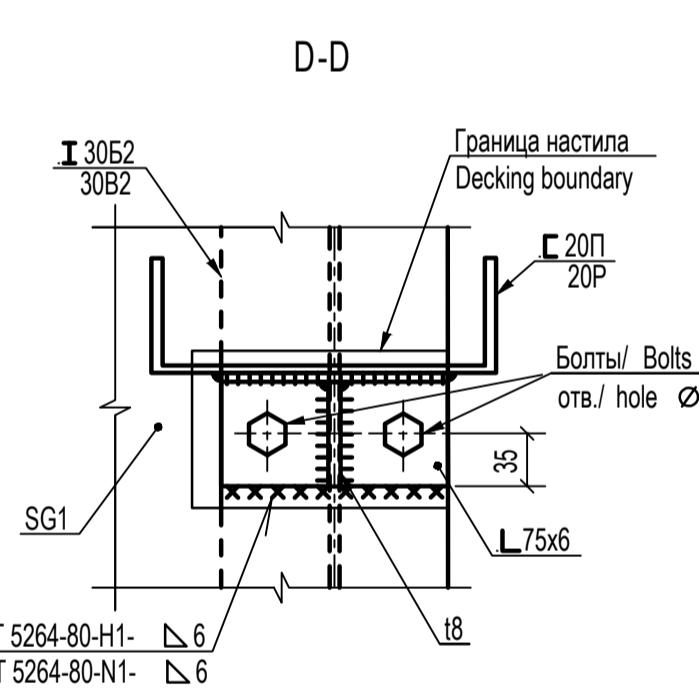
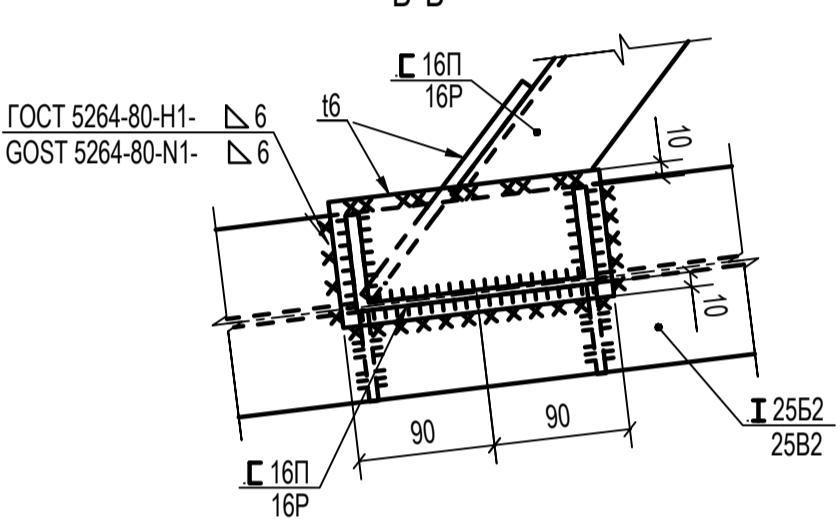
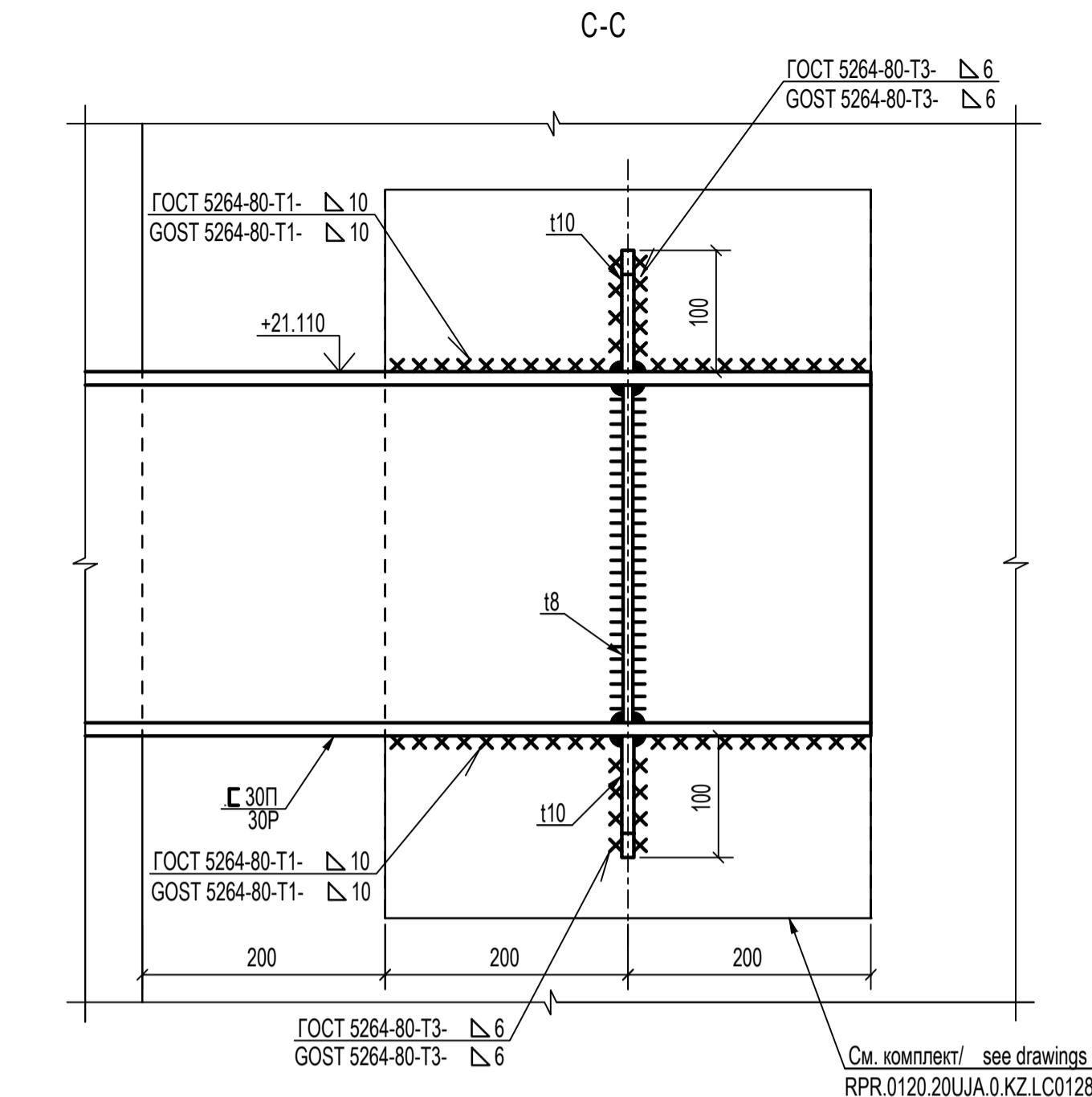
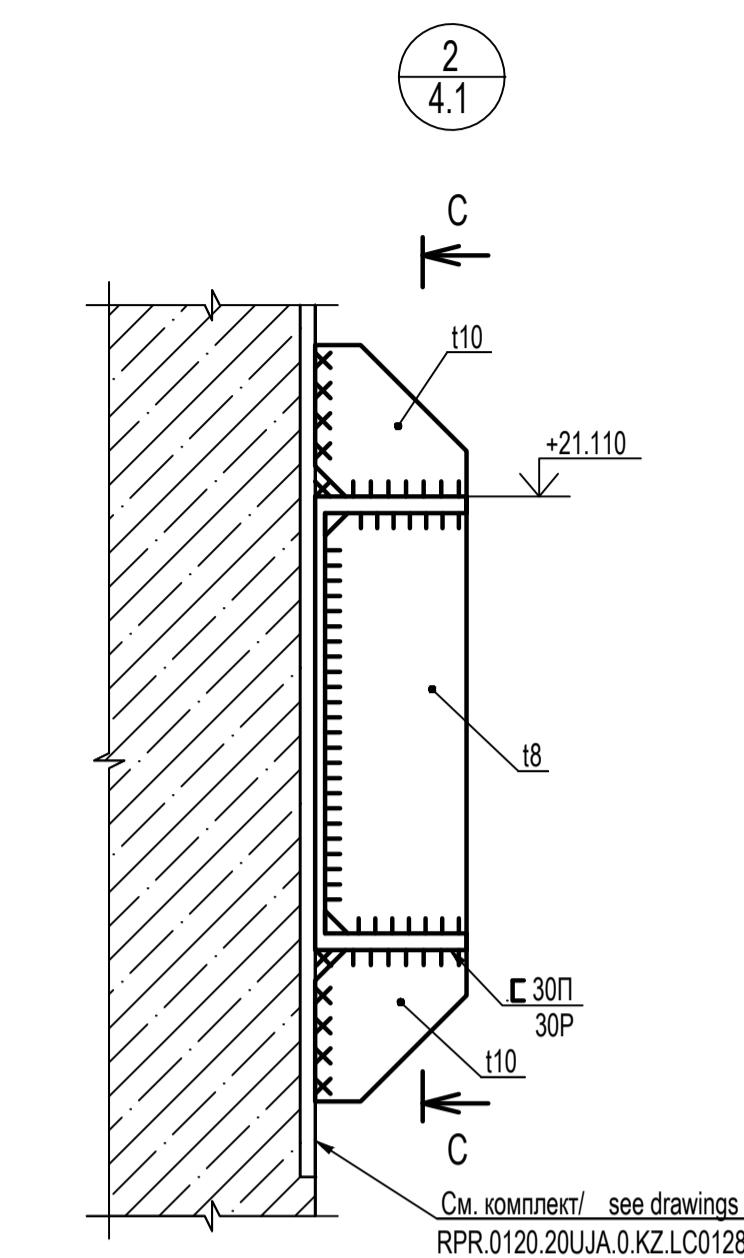
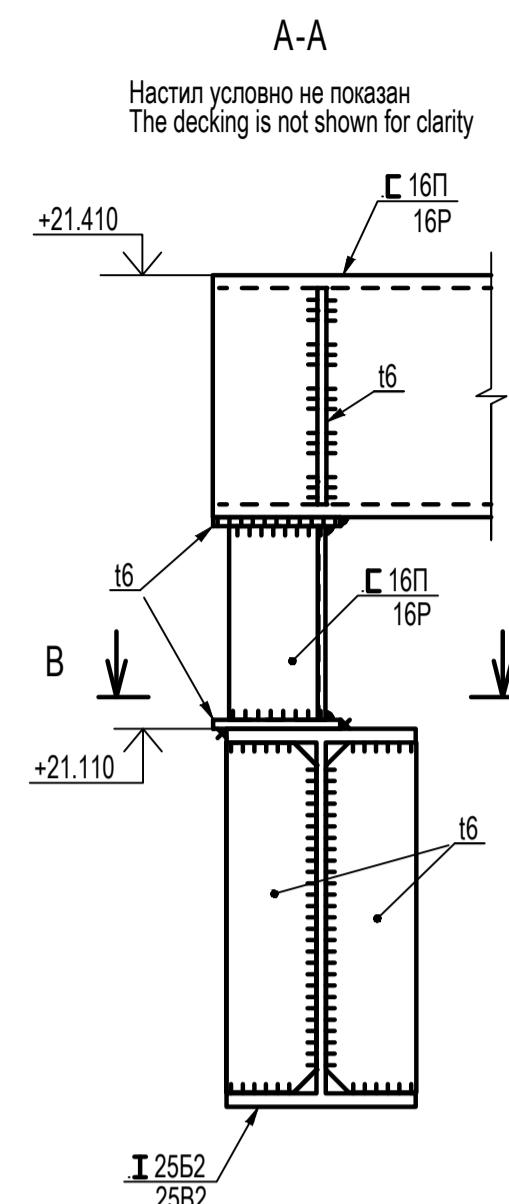
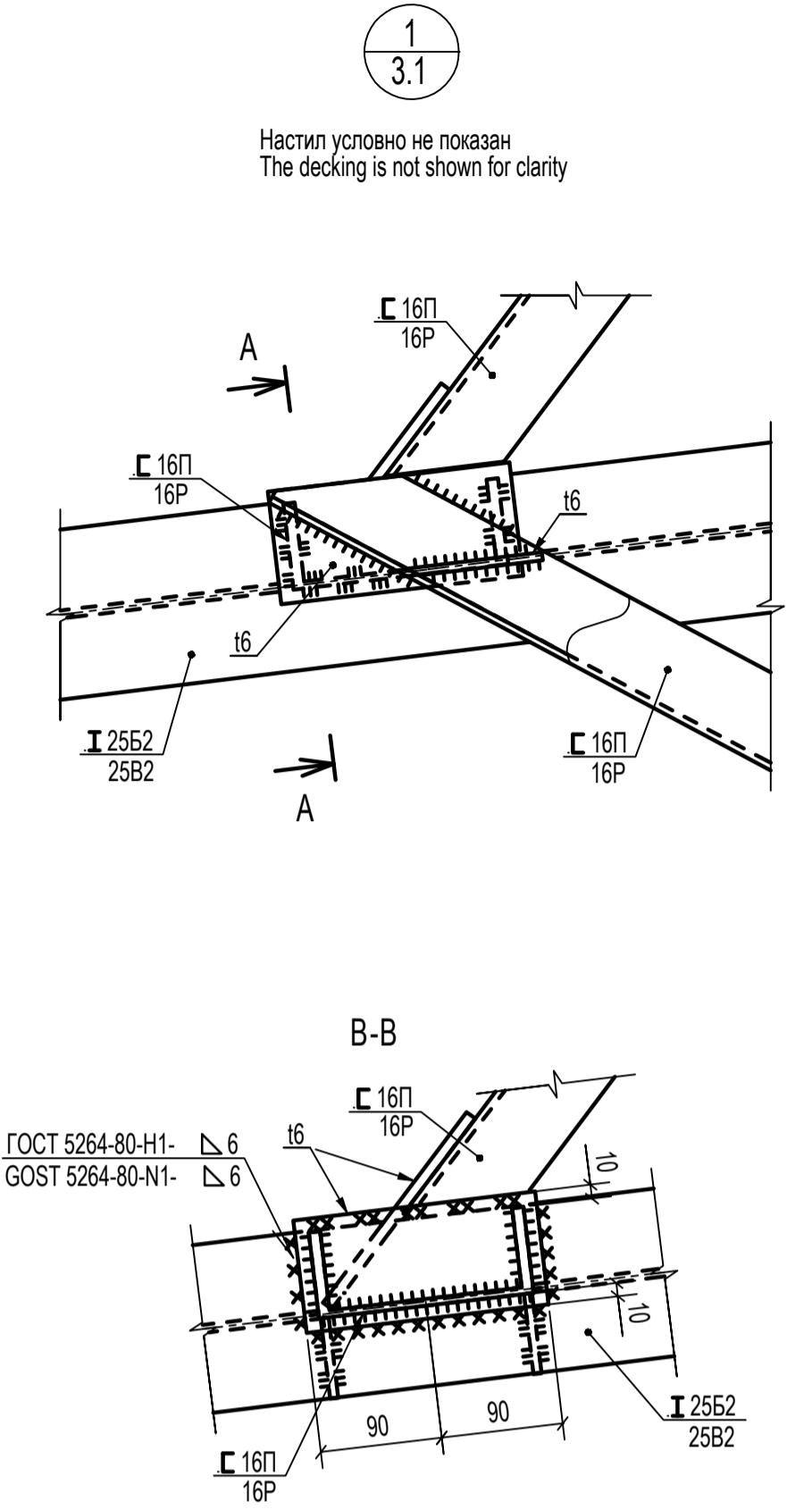
Inv. No	Date	Replace Inv. No



- 1 Схему расположения элементов на отм. +22.240 смотри л. 6.1.
- 2 При необходимости выполнить укрупнительный стык длинномерного элемента до его монтажа в проектное положение. Выполненное сварное соединение должно быть равнопрочно основному металлу. Шов должен быть проверен УЗК в объеме 100 %.

- 1 For layout of elements at elev. +22.240 see sheet 6.1.
- 2 If necessary, perform joint on site for a long element before it is installed in the design position. The welded joint shall be equal in strength to the base metal. The joint shall be checked by ultrasonic testing in accordance with ASME Section V Article 120.21.

PPP 0120 2011 A 0 KM | C0142/4 1



Марка элемента Mark of component	Сечение Section			Усилие для прикрепления Fastening forces			Марка металла Steel grade	Примечание Notes
	Эскиз Sketch	Поз. Item	Состав Composition	A, kN	N, kN	M, kN·m		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
B1			I 1652 I 1652	*	*	-	Cr3cn5 St3sp5	
B2			E 16P E 16P	*	*	-	Cr3cn5 St3sp5	
CB1			I 20K1 I 20K1	*	*	*	Cr3cn5 St3sp5	
DD1	1 L 75x6 2 - t4 риф./ribbed			-	-	-	Cr3cn5 St3sp5	
GR1	1 2 3 4	1 2 3 4	□ 40x3.0 □ 40x3.0 □ 25x2.0 t2	-	-	-	KT245 KP245 KT245 KP245 Cr3cn5 St3sp5	См. / See RPR.0120.0.KM.EC0001
ST1			□ 100x6.0	-	*	-	Cr3cn5 St3sp5	
T1	1 2	1 2	t16 t10	*	*	*	Cr3cn5 St3sp5	См. / See RPR.0120.0.KM.EC0001
TP1	1 2 3	1 2 3	E 16P □ 100x6.0 I 1652 I 1652	*	*	-	Cr3cn5 St3sp5 Cr3cn5 St3sp5 Cr3cn5 St3sp5	
VL1	1 2 3	1 2 3	□ 40x3.0 Ø 27x2.5 t2	-	-	-	KT245 KP245 Cr20 Si20 Cr3cn5 St3sp5	См. / See RPR.0120.0.KM.EC0001

\* - минимальное усилие для расчета крепления: A, N - 50,0 кН, M - 10,0 кН·м

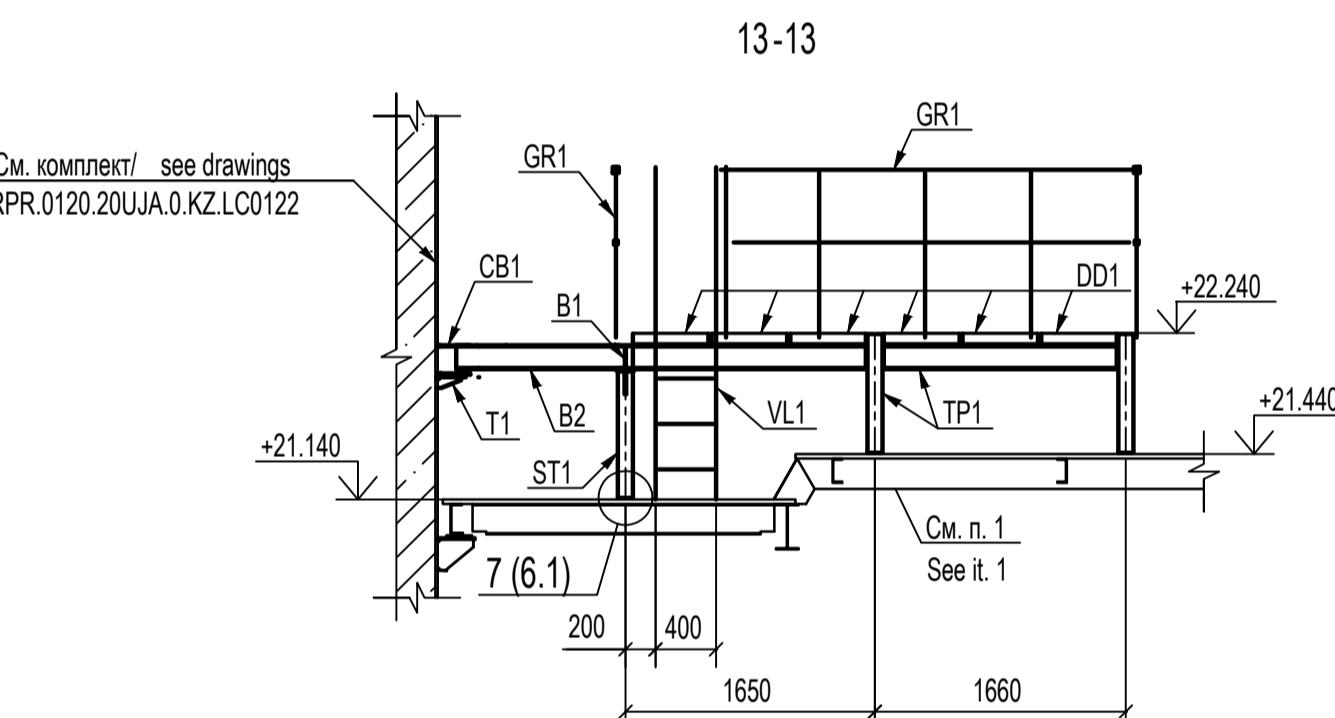
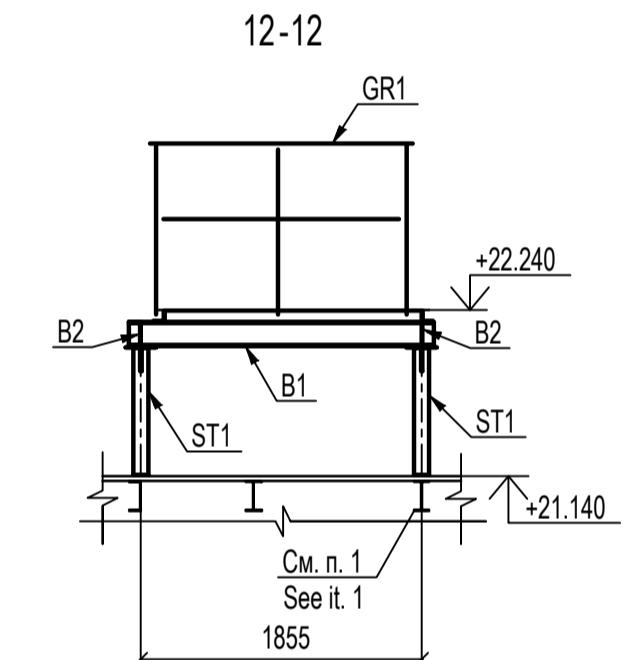
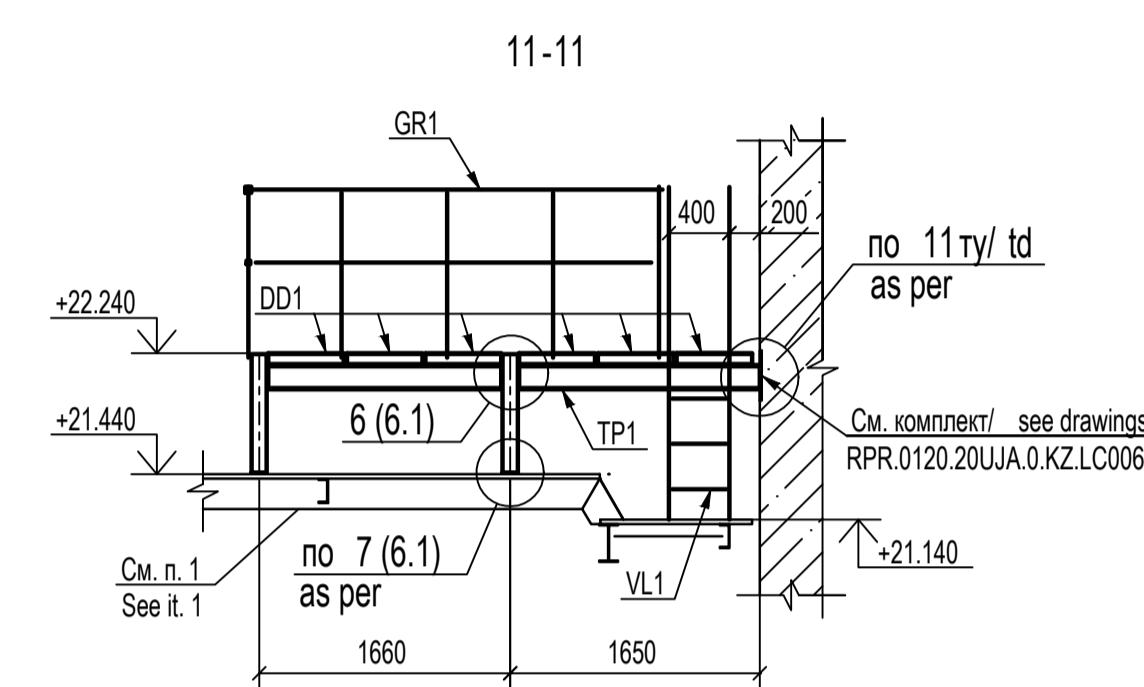
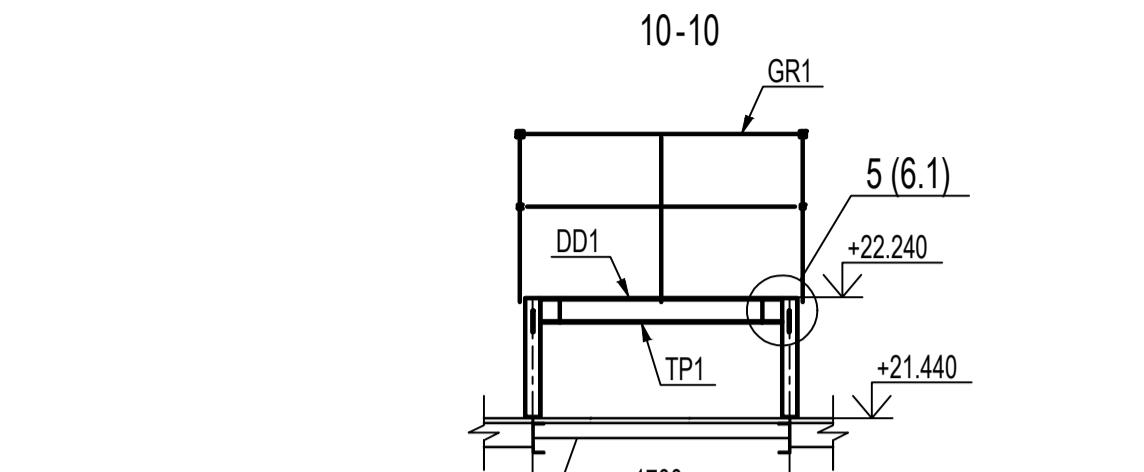
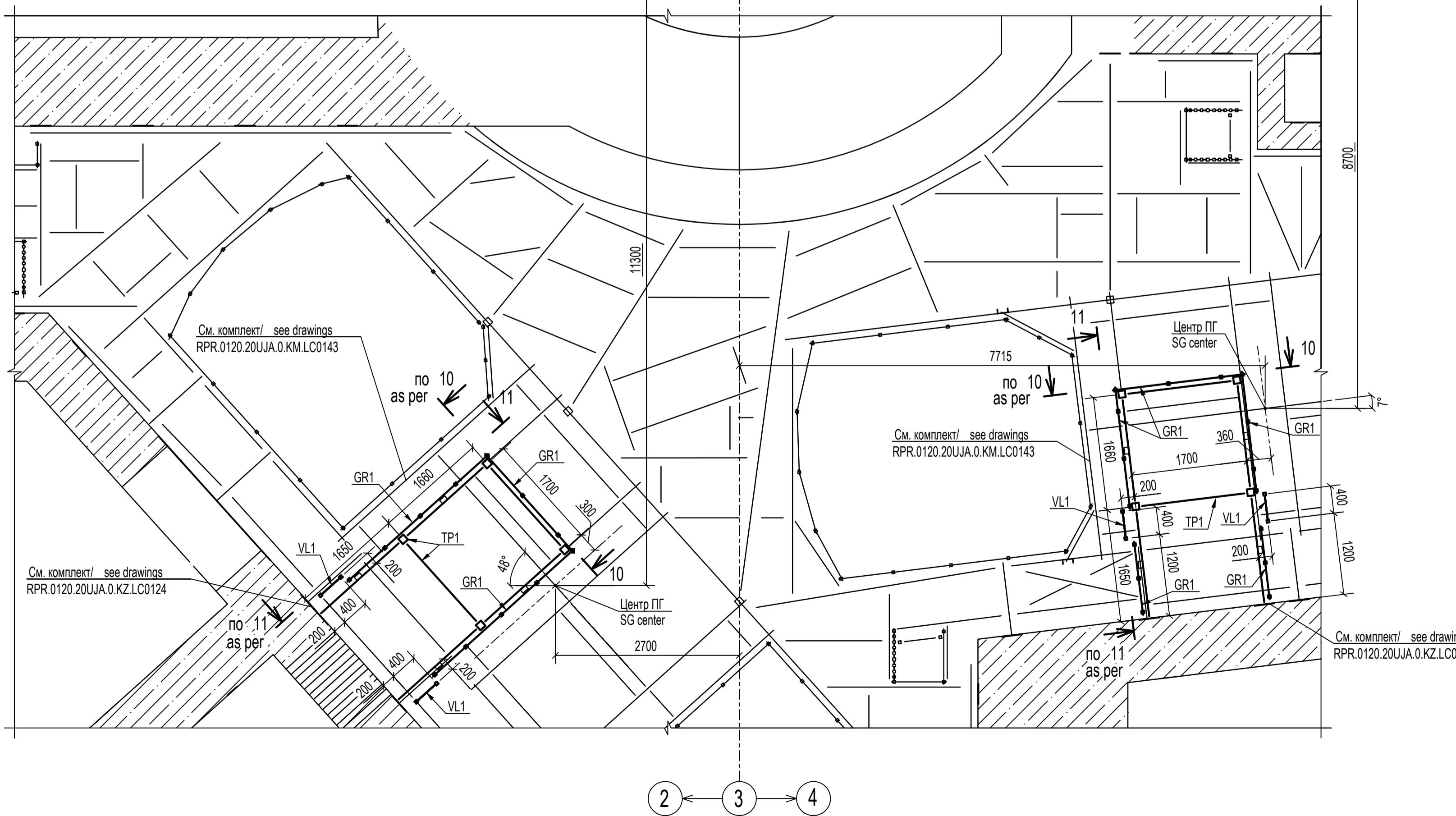
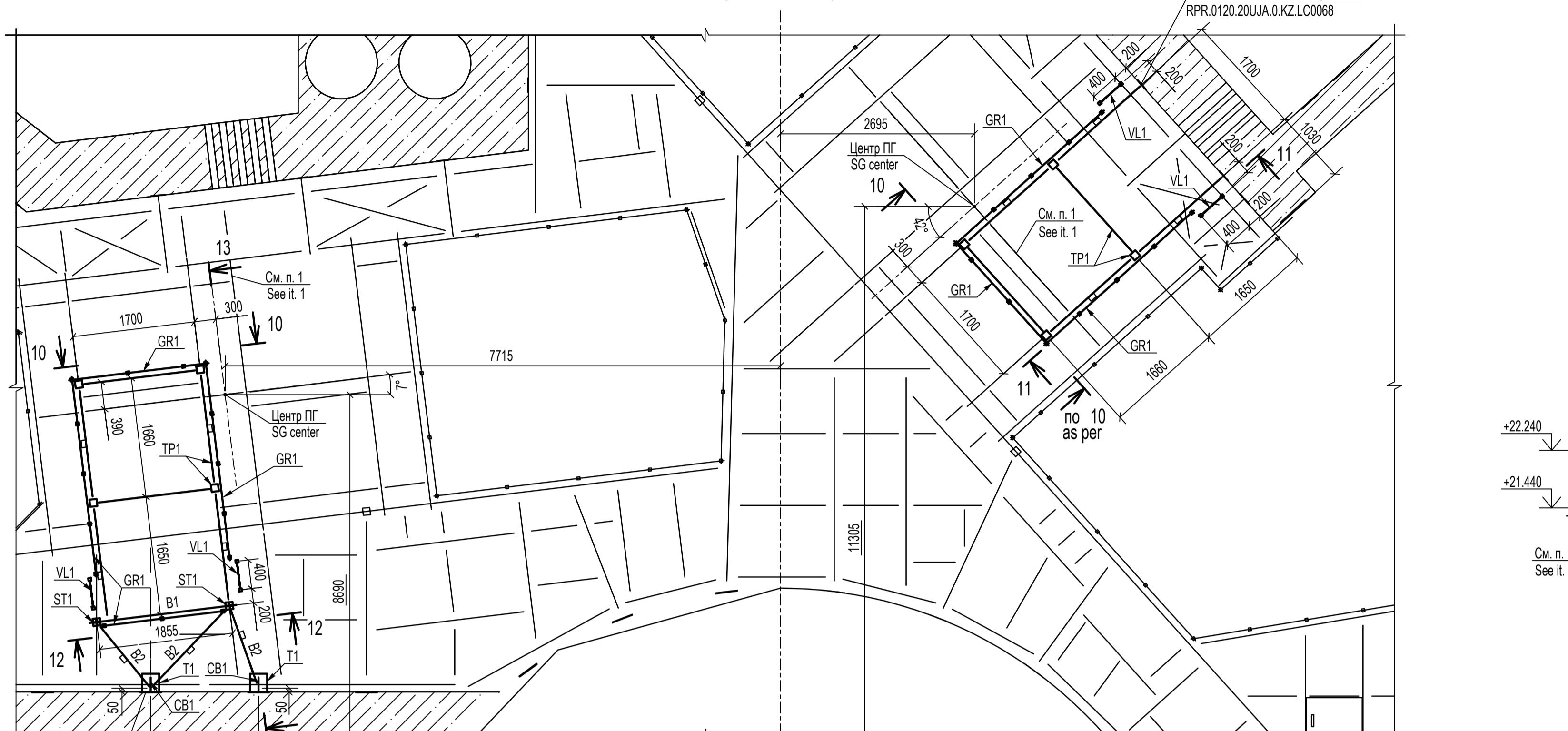
- minimum force for fastening calculation: A, N - 50,0 kN, M - 10,0 kN·m

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМЕТКЕ +22.240  
LAYOUT OF ELEMENTS AT ELEV. +22.240

Насыпь условно не показан  
The decking is not shown for clarity

D  
C  
B

Редаг. Inv. №  
Date  
Inv. №



1 Схему расположения элементов на отм. +21.140 и +21.440 см. лист 3.1.

2 Дополнительная временная площадка для "кантонки гидромортаторов" на отметке +22.240 над парогенератором в ЗЛА реакторного здания устанавливается исключительно в период ППР (планово-предупредительных работ).

3 Площадка на отметке +22.240 полностью разборная и переносная (может устанавливаться по мере необходимости над любым парогенератором, но в точном соответствии со схемой установки). Площадка должна быть закреплена от возможного смещения к железобетонной стене по узлу 11тг или 20тг RPR.0120.0.KM.EC0001.

4 Площадка выполняется в количестве 1 шт. на блок.

5 Монтажная распределенная нагрузка на площадку - 1 т.

6 Место временного хранения элементов площадки и регламент монтажа/демонтажа площадки определяет эксплуатирующая организация.

1 For layout of elements at elev. +21.140 and +21.440 see sheet 3.1.

2 An additional temporary platform for "hydraulic shock absorbers turning" at elevation +22.240 above the steam generator in the reactor building ACA is installed only during the period of scheduled preventive works (SPW).

3 The platform at elevation +22.240 is fully dismountable and portable (can be installed as and when necessary above any steam generator, but in strict accordance with the installation diagram). The platform shall be braced to avoid possible displacement to the reinforced concrete wall according to detail 11tg or 20tg RPR.0120.0.KM.EC0001.

4 1 platform shall be manufactured per unit.

5 Erection distributed load on the platform is 1 t.

6 The place of temporary storage of the platform elements and the platform installation/dismantling order shall be determined by the Operator.

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0142/6.1

ВРЕМЕННАЯ ПЛОЩАДКА ТР1  
TEMPORARY PLATFORM TP1

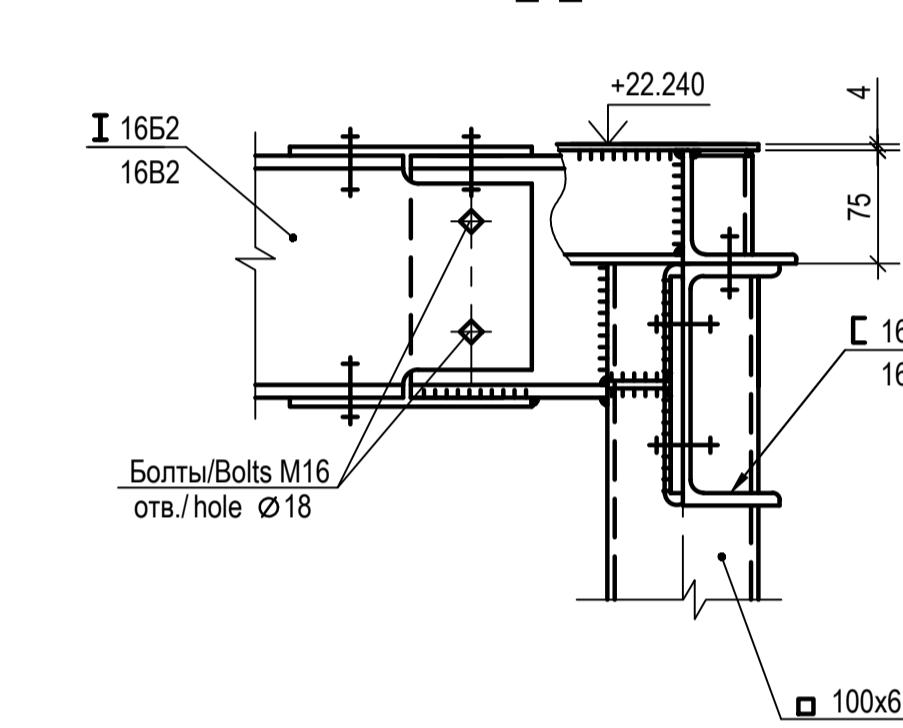
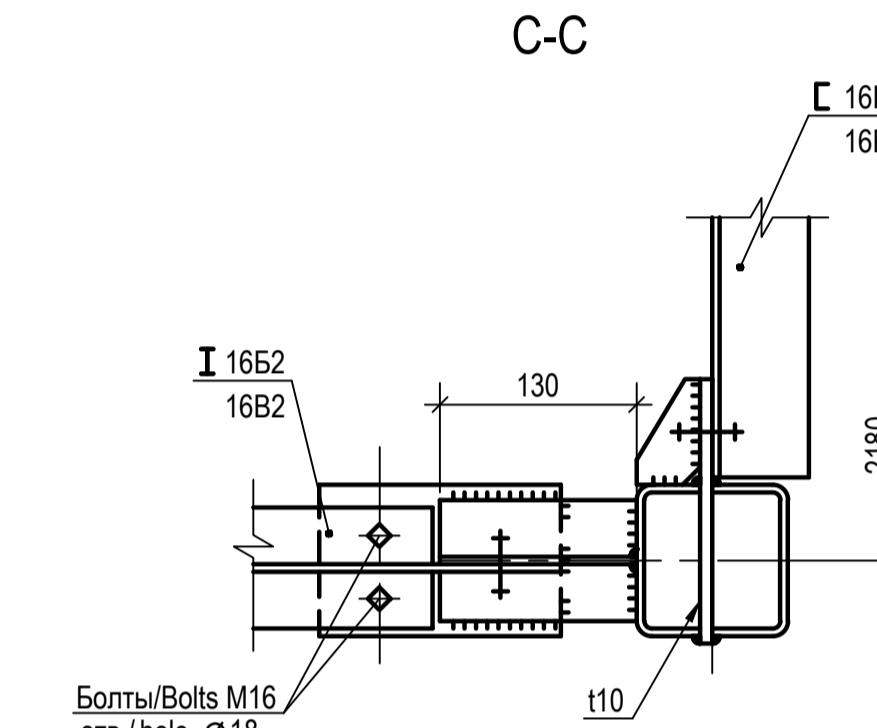
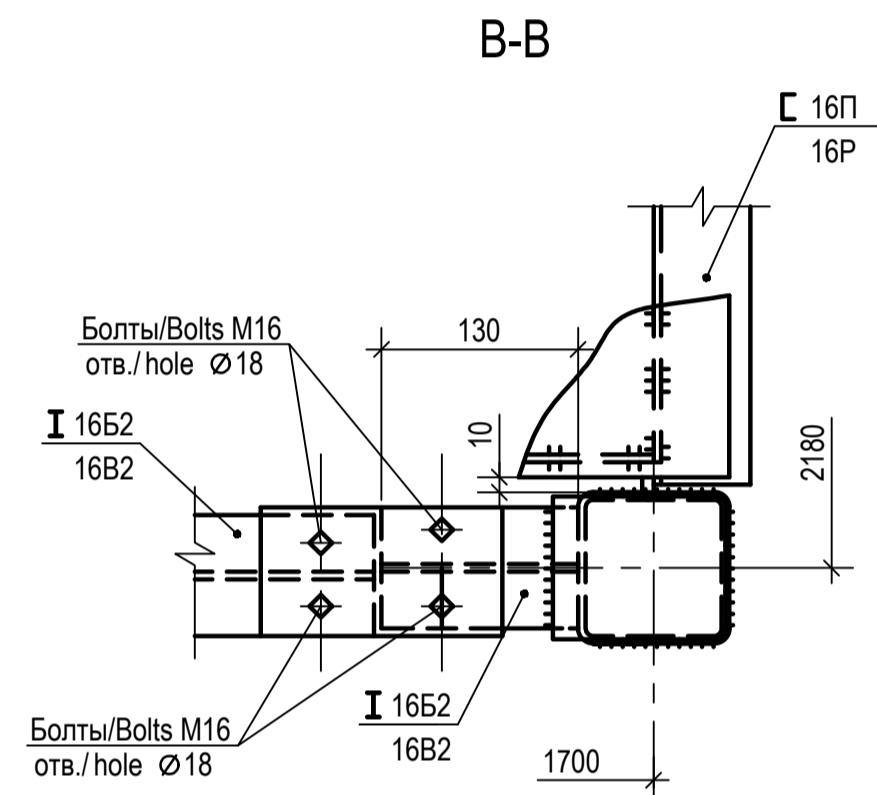
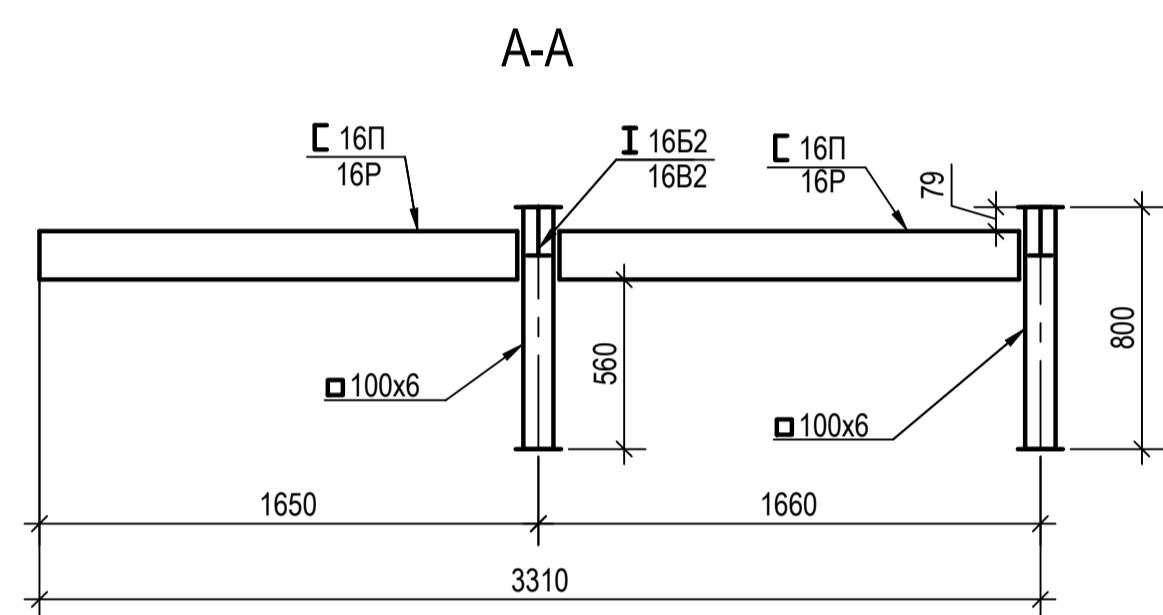
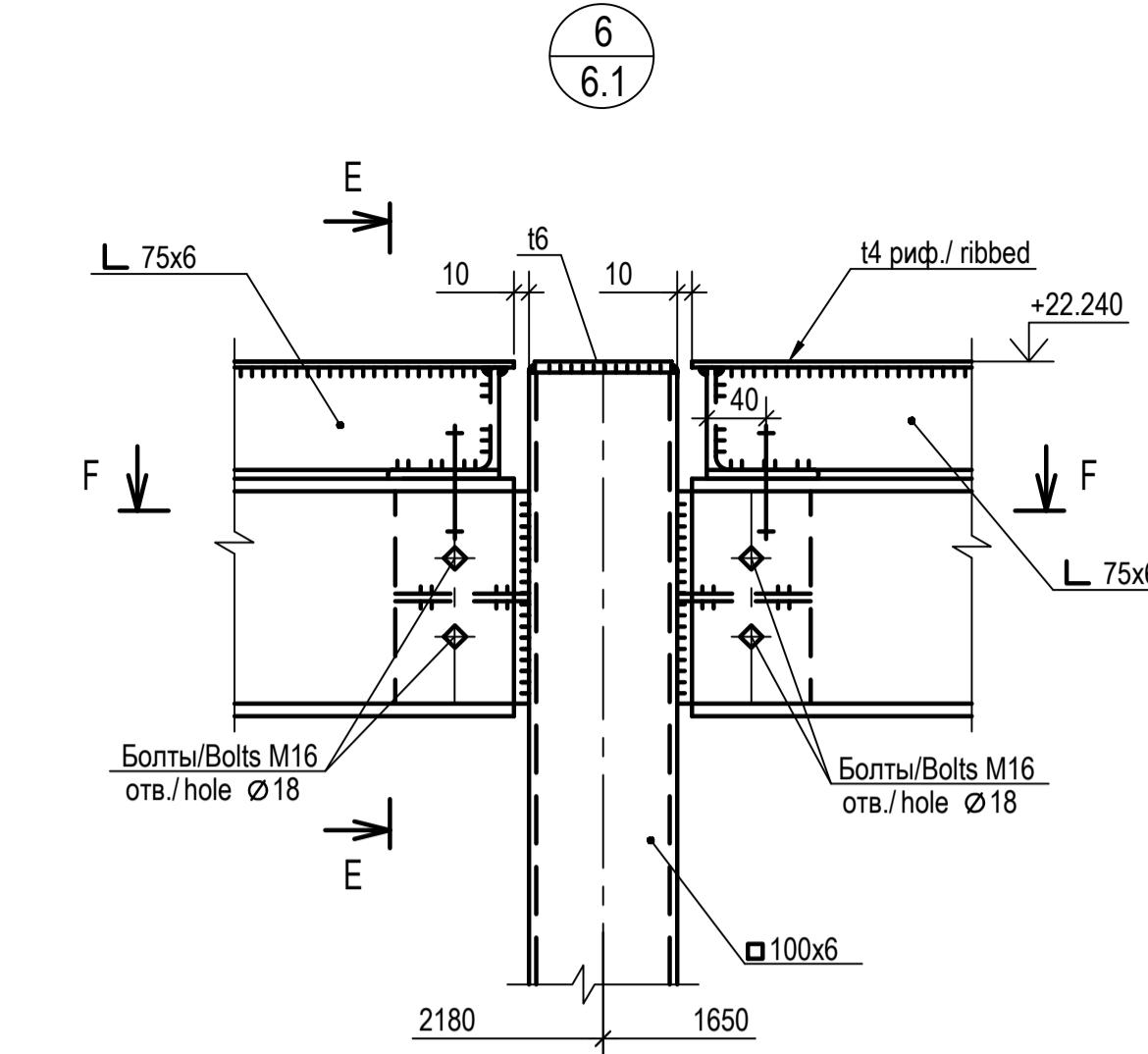
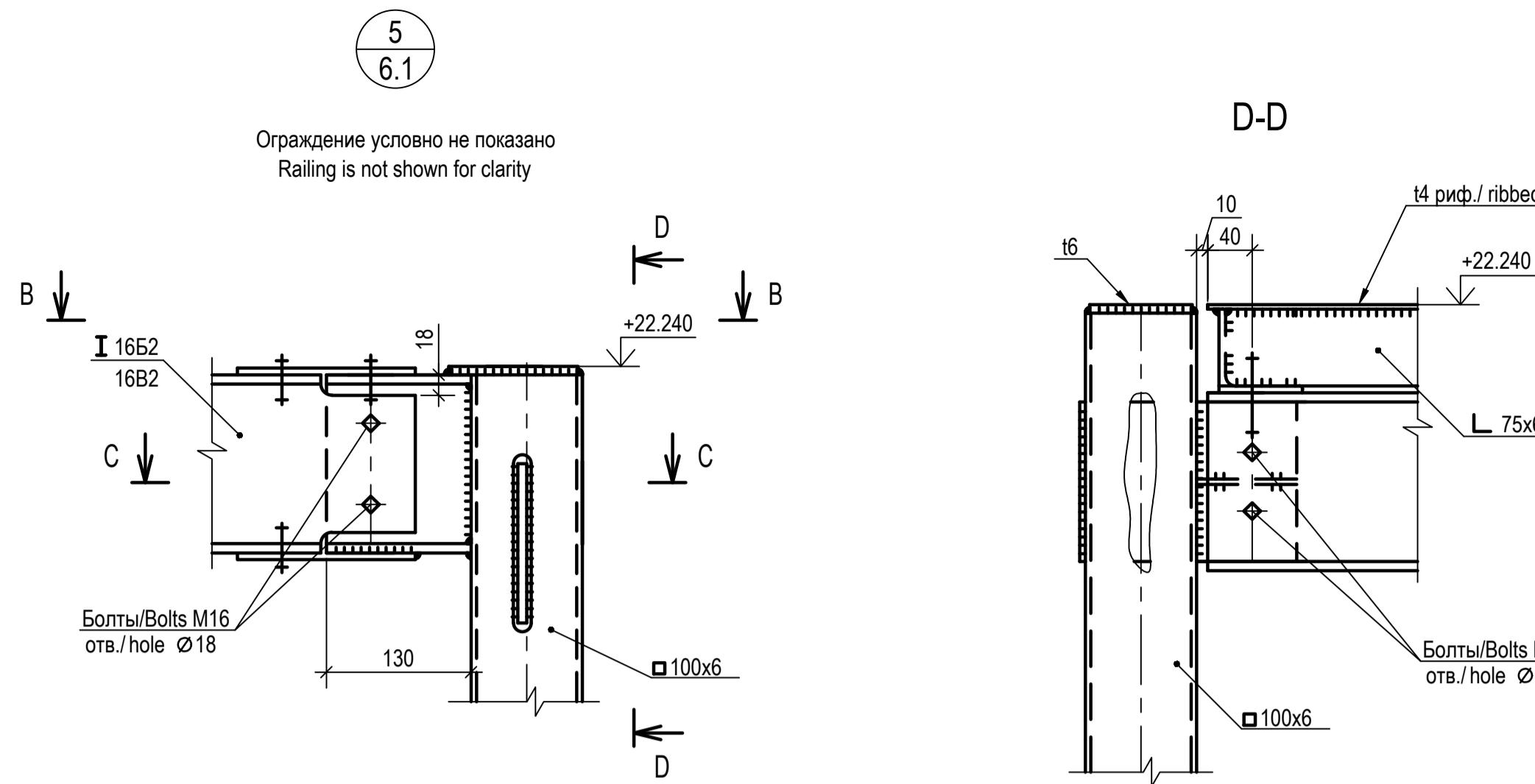
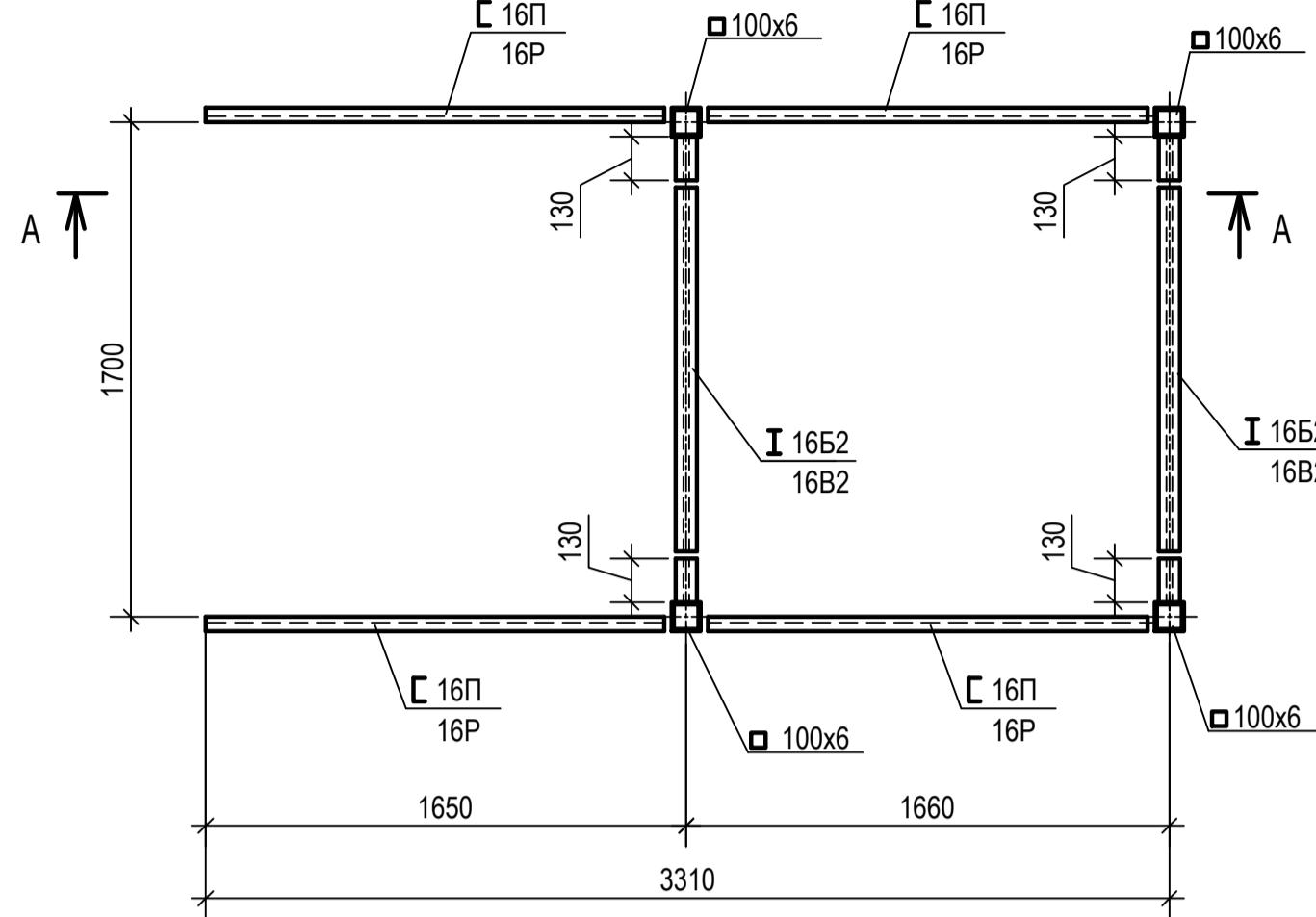
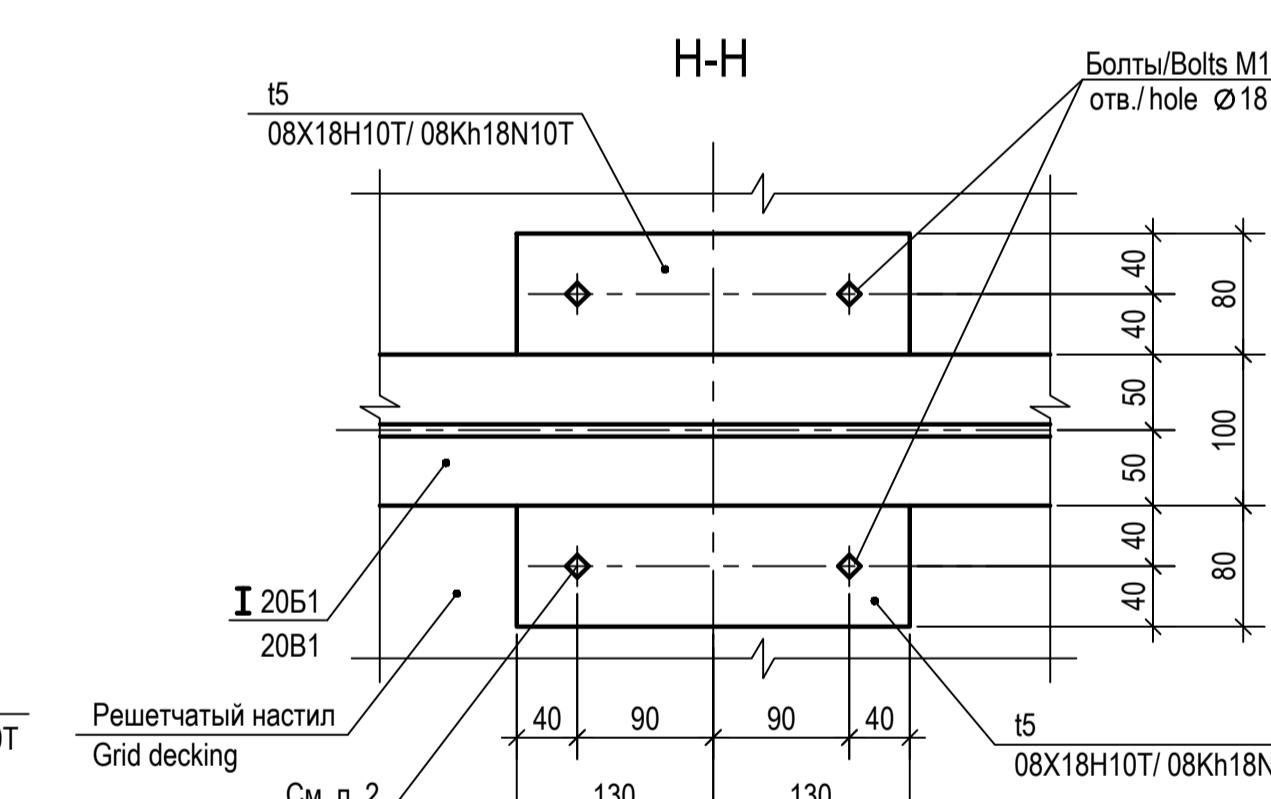
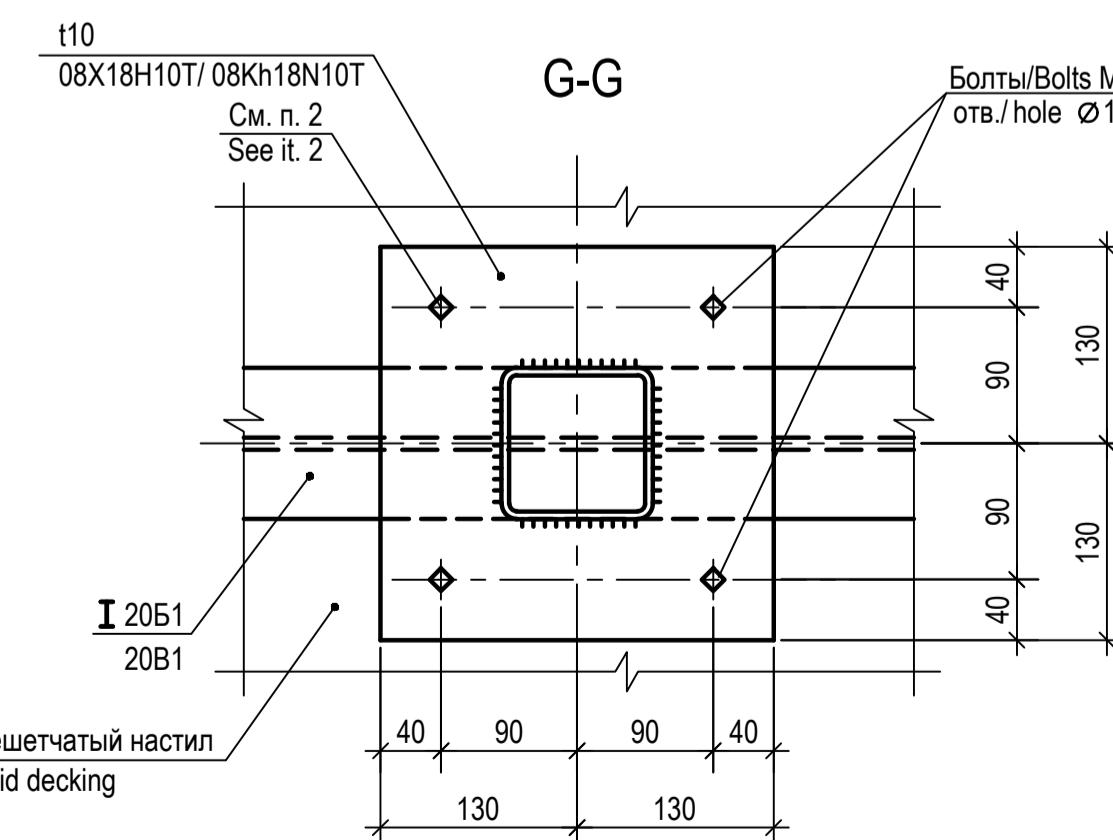
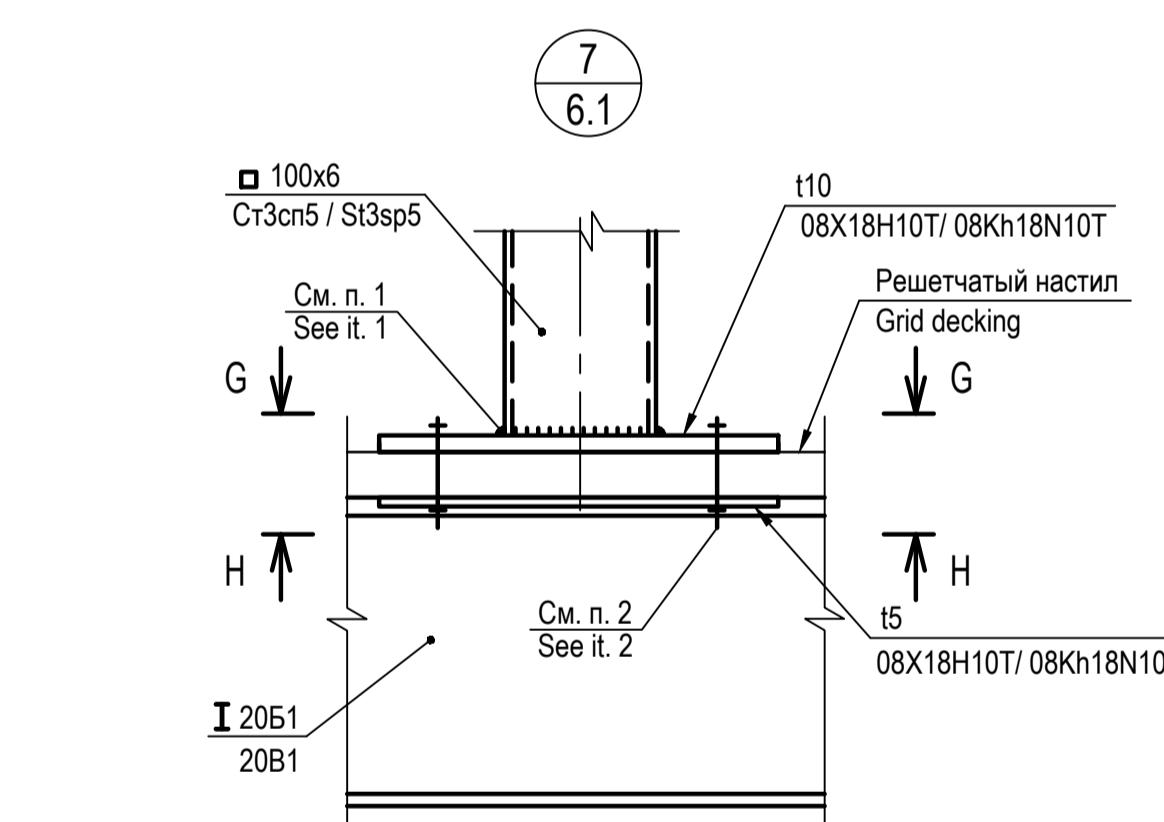
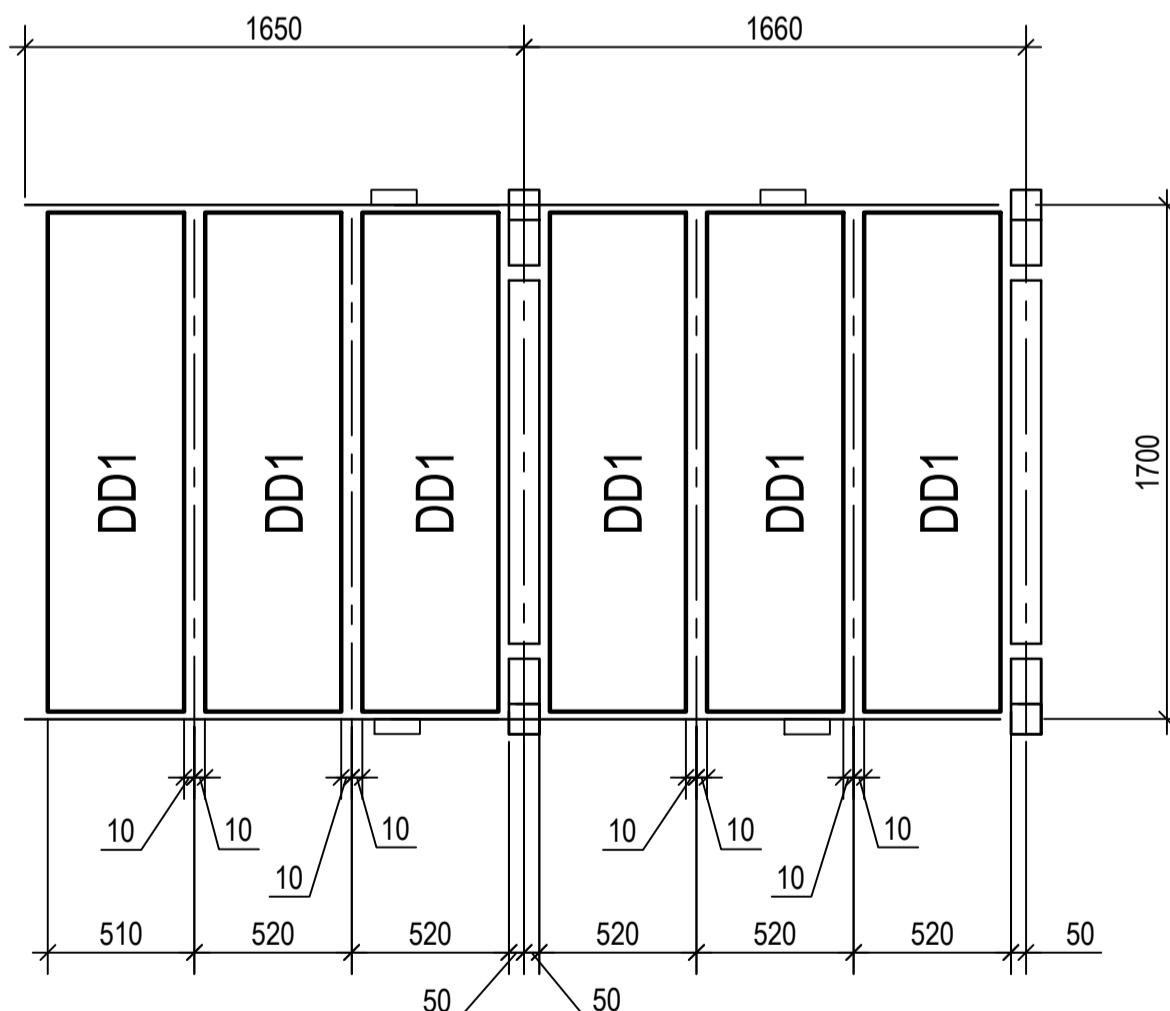


СХЕМА РАСКЛАДКИ СЪЕМНОГО НАСТИЛА DD1  
LAYOUT OF DISMANTLABLE DECKING DD1



1 Сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа ЭА-395/9 по ОСТ 5.9244-87 для сварки стали марки Ст3сп5 с коррозионно-стойкой стали 08X18H10T.

2 Для соединения элементов из коррозионно-стойкой стали использовать болты по ГОСТ Р ИСО 4014-2013 из коррозионно-стойкой стали А4-70 по ISO 3506-1, гайки по ГОСТ ISO 4032-2014 из коррозионно-стойкой стали А4-70 по ISO 3506-2 и шайбы по ГОСТ 18123-82 из коррозионно-стойкой стали 12X18H10T по ГОСТ 5632-72.

1 Welding shall be performed using electrodes with characteristics not lower than those of electrodes of the EA-395/9 type as per OST 5.9244-87 for welding of steel of grade St3sp5 with corrosion-resistant steel 08Kh18N10T.

2 To connect elements from corrosion-resistant steel use bolts as per GOST R ISO 4014-2013 from corrosion-resistant steel A4-70 as per ISO 3506-1, nuts as per GOST ISO 4032-2014 from corrosion-resistant steel A4-70 as per ISO 3506-2 and washers as per GOST 18123-82 from corrosion-resistant steel 12Kh18N10T as per GOST 5632-72.

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0142/7.1